OGÓLNOPOLSKI INFORMATOR PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

SPIS TREŚCI

Adam Żebrowski — Państwowy przemysł miejscowy w planie drobnej wytwórczości na rok 1951. Halina Jaroszewska — W nieustannej walce o trwały pokój. Anatol Abraham — Rola głównego księgowego w stosowaniu zasad rozrachunku gospodarczego. Co to jest akumulacja socjalistyczna. DZIAŁ TECHNICZNY: Inż. Janusz Rudzisz — Zastosowanie zużytych łożysk tocznych przy wytwarzaniu przyrządów i sprawdzianów. Jan Półkowski — Kilka uwag praktycznych dla ułatwienia przerobu odpadków skórzanych. Piotr Haberko — Jak likwidować żelazo w masie szklanej. Praca hutmistrzów. Paweł Falkowski — Gospodarka magazynowa. RACJONALIZATORSTWO: Inż. M. Spodar — Zagadnienie racjonalizatorstwa w Planie Sześcioletnim drobnej wytwórczości. Racjonalizator o sobie. Inż. T. Witek — Wystawa pomysłów racjonalizatorskich w DPM Kraków. SZKOLENIE ZAWODOWE: Kazimierz Łowiński — Szkolenie przywarsztatowe. Z ZAKŁADÓW i DYREKCJI. KORESPONDENCI PISZĄ. RECENZJE. ROZMOWA Z CZYTELNIKAMI.

MIESIĘCZNIK

KWIECIEŃ 1951 ROK VI

NR 48 CENA 3 zł

Od Redakcji

Redakcja Ogólnopolskiego Informatora Przemysłu Miejscowego zawiadamia współpracowników i czytelników, że czasopismo przestaje wychodzić z dniem 1. V. 1951 r.

Powstaje nowy organ prasowy Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości z połączenia Ogólnopolskiego Informatora Przemysłu Miejscowego Spólnoty Pracy oraz Przeglądu Spółdzielczości Inwalidzkiej, który ukaże się dnia 1 maja 1951 r. pt. „Drobna Wytwórczość".

Miesięcznik obejmować będzie zagadnienia przemysłu drobnego kierowanego przez Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości (obie te grupy wchodziły dawniej w skład przemysłu miejscowego), spółdzielczości rzemieślniczej, przemysłu ludowego i artystycznego.

Ogólnopolski Informator Przemysłu Miejscowego na przestrzeni lat 1946—1951 informował o wszystkich zasadniczych zadaniach jakie stawiał Rząd i Partia przed masami pracującymi Polski Ludowej. Między innymi pismo mówiło o stale pogłębiającym się w przemyśle miejscowym socjalistycznym stosunku do pracy, który przejawiał się w rozszerzaniu współzawodnictwa pracy, w rozwijającym się ruchu racjonalizatorskim i nowatorskim.

Przeprowadzona akcja zorganizowania korespondentów przyniosła powiązanie pisma z terenem poprzez popularyzację osiągnięć przodowników i racjonalizotorów lub krytykę niedociągnięć. Walka o jakość produkcji, zwiększenie wydajności pracy, obniżkę kosztów własnych ulepszenie planu pracy własnego zakładu były treścią nadchodzącej korespondencji. Omawianie zagadnień gospodarczych, spraw technicznych, administracyjnych, szkoleniowych i krytycznych głosów z terenu niewątpliwie pomogło w walce o nową strukturę gospodarczą Polski Socjalistycznej.

Redakcja Ogólnopolskiego Informatora Przemysłu Miejscowego — dziękując za dotychczasową współpracę jest przekonana, że w powstającym miesięczniku „Drobna Wytwórczość" spotka wszystkich dotychczasowych współpracowników i czytelników przy wspólnym wysiłku pokonywania trudności na drodze do wprowadzenia w życie wytycznych Planu Sześcioletniego.

Miesięcznik

OGÓLNOPOLSKI

INFORMATOR

PAŃSTWOWEGO

PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

Rok 6 Kwiecień 1951 Nr 48 (60)

ADAM ŻEBROWSKI

Państwowy przemysł miejscowy w planie drobnej wytwórczości na rok 1951

Zadania jakie stoją przed nami w okresie realizacji Planu 6-letniego i ścisły związek realizacji tych zadań z potężnym ruchem walki o pokój, zostały w sposób prosty i jasny określone przez VI Plenum KC PZPR. Zadania gospodarcze drugiego roku Planu 6-letniego, stojące przed uspołecznioną drobną wytwórczością, trzeba więc rozumieć w pełni, jako nasze zadania polityczne, jako wkład drobnej wytwórczości w budownictwie podstaw socjalizmu, w podnoszenie stopy życiowej mas pracujących i w dzieło walki o pokój. W świetle VI Plenum występują tym silniej zadania, które były omawiane na I Ogólnokrajowej Naradzie Aktywu Gospodarczego Drobnej Wytwórczości w Poznaniu w dniach 9-11 lutego 1951 r. Z tym większym więc zrozumieniem i głębszą świadomością trzeba mobilizować wszystkie siły i środki wokół wykonania i przekroczenia zadań określonych planem na rok 1951.

Zadania na rok 1951

Według danych sprawozdawczych obejmujących 11 miesięcy, plan roku 1950 wykonany został przez drobną wytwórczość w 119%, nie wliczając w to wartości usług nieprodukcyjnych, łącznie zaś z nimi w 118%. Państwowy przemysł miejscowy wykonał swój plan w 109%.

Przedterminowe wykonanie planu roku 1950 i doświadczenia zebrane w trakcie jego realizacji, krytycznie i samokrytycznie przeanalizowane, stwarzają właściwy punkt wyjścia dla walki o wykonanie i przekroczenie planu roku 1951. Jednym z podstawowych warunków pomyślnego przebiegu tej walki jest dokładna znajomość planu i środków jego wykonania na wszystkich szczeblach organizacyjnych drobnej wytwórczości, aż do zakładów oddziału i stanowiska pracy włącznie. Bowiem tylko wtedy plan stanie się w pełni narzędziem mobilizacji, tylko wtedy będzie w stanie wzmóc efekty pradukcyjne ponad plan, kiedy każdy członek załogi robotniczej będzie w pełni świadomy swego miejsca i udziału w tej walce o przekroczenie planu.

Nazwiska przodowników pracy państwowego przemysłu miejscowego takich jak Knapik Stefania, Moziniak Bronisław, Kamińska Maria, Kleczewski Wojciech, Gwiżdż Franciszek oraz racjonalizatorów Haberki Piotra, Olgiewicza Józefa, Margaja Jana, Kaczmarka Piotra, Słomki Stanisława świadczą o tym jak wiele dać może inicjatywa i praca świadomych swych zadań gospodarczych i politycznych rzesz robotników i pracowników drobnej wytwórczości.

Mobilizacja wszystkich sił około zadań planu r. 1951 jest niewątpliwie konieczna. Plan na rok 1951 stawia bowiem drobnej wytwórczości bardzo wysokie i trudne zadania, przy czym podkreślić należy, że państwowy przemysł miejscowy winien postawić sobie na rok 1951 ambitne zadanie poważnego wzmożenia swej dynamiki rozwojowej.

Udział państwowego przemysłu miejscowego w globalnej produkcji drobnej wytwórczości wynosić miał wg planu na 1950 rok 42,0%, w przewidywanym zaś wykonaniu spada do

39,1%. Wynika z tego jasno, że dynamika rozwojowa przemysłu miejscowego była zbyt słaba w porównaniu z bardzo silną dynamiką rozwojową przemysłu spółdzielczego. Zjawisko to jest niepożądane i niepokojące. Ze stwierdzenia tego faktu trzeba wyciągnąć operatywne konsekwencje, wyrażające się w podjęciu przez państwowy przemysł miejscowy poważnego wysiłku w kierunku zwiększenia jego udziału w wykonaniu planu 1951 r. ponad zaplanowane 35,4%.

Plan drobnej wytwórczości na rok 1951 jest dwukrotnie wyższy, niż plan na rok 1950, plan zaś państwowego przemysłu miejscowego na rok 1951 jest wyższy o 68% od planu na rok 1950.

Jeśli globalną wartość produkcji drobnej wytwórczości w planie na rok 1951 porównamy z przewidywanym wykonaniem 1950 roku obliczonym na podstawie danych za 9 miesięcy tego roku, to stwierdzamy, że plan na rok 1951 zakłada wzrost produkcji o niespełna 80%. W porównaniu zaś z szacunkowym obliczeniem przewidywanego wykonania na podstawie danych za 11 miesięcy 1950 roku wzrost produkcji w planie na rok 1951 wynosi 68%, i ten procent wzrostu produkcji uznać trzeba za realny, co więcej — trzeba i można go przekroczyć.

W tak poważnie podniesionym planie różnie kształtuje się udział poszczególnych pionów organizacyjnych. Udział przemysłu miejscowego w globalnej produkcji drobnej wytwórczości wynosi 35,4%, przemysłu spółdzielczego zaś 64,6%.

Analizując plan na rok 1951 w przekroju branżowym, stwierdzić należy, że najwyższy udział w globalnej produkcji drobnej wytwórczości ma przemysł lekki metalowy oraz przemysł odzieżowy. W dalszej kolejności idą przemysł drzewny, skórzany, włókienniczy, chemiczny, papierniczy, budowy maszyn, szklany.

W państwowym przemyśle miejscowym układ branżowy przedstawia się inaczej. W tym przemyśle na plan pierwszy wybija się także przemysł lekki metalowy, uczestniczący w globalnej produkcji przemysłu miejscowego w 33,6%, ale na drugim miejscu plasuje się przemysł drzewny (14,0%), dalej budowy maszyn (11,9%) i chemiczny (9,8%). Pozostałych 16 gałęzi przemysłu łącznie w globalnej produkcji państwowego przemysłu miejscowego uczestniczy w 30,7%.

Nierównomiernie jednak układa się dynamika rozwojowa poszczególnych branż. O ile wzrost wynosi ok. 200, to najsłabszą dynamikę wyrażającą się w najniższym wskaźniku wzrostu w planie 1951 r. wykazują: przemysł odzieżowy (153), włókienniczy (160) i chemiczny (141).

Przy układaniu planu na rok 1951 zostały uwzględnione wytyczne o aktywizacji województw gospodarczo zaniedbanych.

Grupa województw, dla których wskaźnik wzrostu produkcji jest wyższy od 200 obejmuje właśnie te województwa, a mianowicie: białostockie, zielonogórskie, lubelskie, rzeszowskie, opolskie, kieleckie, warszawskie i gdańskie. Również i województwa olsztyńskie i koszalińskie wykazują poważny wzrost produkcji (wskaźnik 187 i 184).

Zadania, jakie nakłada plan w stosunku do województw gospodarczo zaniedbanych są zatem bardzo poważne. Drobna wytwórczość powinna w tych województwach w ciągu roku 1951 co najmniej podwoić produkcję. Realizacja tych zadań będzie pierwszym krokiem w kierunku wykonania wytycznych o zadaniach drobnej wytwórczości w aktywizacji terenów gospodarczo zaniedbanych i na tym odcinku przypadają poważne zadania dla przemysłu miejscowego, znajdującego się na tych terenach.

Plan asortymentowy i zagadnienie surowców

Plan produkcyjny zwłaszcza zaś plan asortymentowy drobnej wytwórczości na rok 1951 stoi niewątpliwie pod znakiem walki o nowy asortyment i wykorzystanie surowców miejscowych, odpadkowych i zastępczych. Jednym z podstawowych założeń tego planu było właśnie pójście po linii wskazanej przez Uchwałę Prezydium Rządu z dnia 8.XI. 1950 r. Na tę drogę uspołeczniona drobna wytwórczość weszła zresztą jeszcze w roku 1950, uruchamiając na przykład produkcję spinaczy biurowych z blachy odpadkowej, haków i okuć dla budownictwa z odpadków pozostałych z produkcji kas pancernych, notesów kieszonkowych z papieru odpadkowego, teczek i galanterii skórzanej ze ścinków skóry, waty krawieckiej, kołdrowej i okiennej z odpadków włókienniczych przemysłu kluczowego, galanterii i zabawek z drewna odpadkowego itd. Na tym odcinku państwowy przemysł miejscowy miał pewne osiągnięcia w 1950 r., znacznie poważniejsze zadania stoją przed nim w r. 1951.

W planie na rok 1951 przewiduje się m. in. produkcję artykułów masowego spożycia, których brak na rynku dał się zauważyć często w sposób dotkliwy, a które powinny być wyrabiane w zasięgu poszczególnych regionów, by uniknąć kosztownego i gospodarczo nieuzasadnionego przerzutu z innych niejednokrotnie dalekich województw. Przykładowo wskazać tu można na następujące artykuły: spinki, igły, lokówki, falówki do włosów, wsuwki do włosów, klamry do pasów, obsadki, przedłużacze, wieczne pióra, znaczki i koniki do kartotek, alfabety, dziurkacze, poduszki do stempli, zamki do segregatorów, zawieszki do skoroszytów, pluskiewki, spinacze i zszywki biurowe, cyrkle, kątomierze, linie, liczydła, zamki, do teczek i toreb, okucia walizkowe, okucia rymarskie, pudełka do taśmy, stalówki.

Odrębną grupę asortymentową, której produkcja zapoczątkowana zostanie w roku 1951 — stanowią narzędzia i urządzenia gospodarstwa domowego oraz punktów żywienia zbiorowego, technicznie udoskonalone, przeważnie zaś zmechanizowane. Powinny one się przyczynić do ułatwienia prowadzenia gospodarstwa domowego przez kobietę pracującą. W roku 1951 zaplanowano wyprodukowanie m. in. 1.500 szt. szlifierek do noży, 500 szt, pralnic domowego typu, ponad 1.000 szt. suszarek do bielizny, ponad 5.000 odkurzaczy, ponad 5.000 froterek, ponad 500 szt. maszyn do krajania chleba, ponad 10.000 szt. wentylatorów itd.

Plan asortymentowy na 1951 rok przewiduje również produkcję artykułów na zaspokojenie potrzeb wyższego rzędu, jak: rowerów, patefonów, galanterii metalowej, drzewnej, włókienniczej i mas plastycznych (co najmniej 350 ton) oraz artykułów podnoszących estetykę wnętrz mieszkań i ośrodków zbiorowego życia jak meble, gobeliny, tkaniny artystyczne itd.

W produkcji tych właśnie grup asortymentowych, a przede wszystkim w produkcji artykułów masowego spożycia i zmechanizowanych urządzeń i narzędzi gospodarstwa domowego decydującą rolę odgrywa państwowy przemysł miejscowy.

Plan wzrostu wydajności pracy

W roku 1951 nastąpi wzrost wydajności o 18% w stosunku do przewidywanego wykonania planu wydajności w roku 1950. Nasuwa się pytanie czy to zadanie, poważne zadanie podniesienia wydajności o 18% jest realne. Zadanie to jest realne i powinno być bezwzględnie wykonane. Istnieją wciąż jeszcze ogromne rezerwy, istnieją ogromne możliwości podniesienia wydajności pracy. Dla państwowego przemysłu miejscowego zadanie na tym odcinku jest wyższe od przeciętnej, bo musi osiągnąć wzrost wydajności o 21,5%.

Wykonanie zadań, postawionych przez plan zatrudnienia i wydajności, jest w wykonaniu planu na rok 1951 sprawą zasadniczą.

Wykonanie planu produkcji przy przekroczeniu planu zatrudnienia i niewykonaniu planu wydajności będzie równoznaczne z niewykonaniem planu. Dlatego też na tym zagadnieniu powinna się skupiać nie tylko uwaga kierownictwa zakładów produkcyjnych i administracji, lecz także i całych załóg.

Jednym z istotnych elementów walki o wydajność jest zastąpienie przestarzałych norm nowymi, słusznymi normami. W ten sposób można ujawnić i wykorzystać produktywnie duże rezerwy czasowe, istniejące wciąż jeszcze w drobnej wytwórczości. Jak poważne rezerwy czasowe wyzwolić można przez rewizję przestarzałych norm, tego dowiodła bezspornie akcja rewizji norm w zakładach przemysłu metalowego i elektrotechnicznego w państwowym przemyśle miejscowym. Zadania postawione w ramach tej akcji, polegające na skróceniu czasów przeciętnie o 16,8% zostało przekroczone, czasy bowiem zostały przeciętnie skrócone o 24,5%. Nowe normy ustalone w toku tej akcji przekroczone zostały już w grudniu 1950 roku przeciętnie o 26%, w styczniu zaś miał miejsce dalszy wzrost wydajności, co przyniesie niewątpliwie dalsze przekraczanie nowych norm. Przeprowadzona zmiana norm dała w efekcie ekonomicznym oszczędności roczne, wynoszące około 6.800 tys. godzin w samym tylko przemyśle miejscowym.

Dalszym elementem w walce o podniesienie wydajności jest konsekwentna zarówno w administracji jak i w grupie przemysłów nieprodukujących. Stosunek procentowy grupy produkcyjnej i przemysłowej nie układa się w sposób zadowalający, najbardziej niepomyślnie stosunek ten przedstawił się w państwowym przemyśle miejscowym, bo wyniósł tylko 76,9% dlatego na tym odcinku w roku 1951 nastąpić winno zwiększenie udziału grupy produkcyjnej w stosunku do nieprodukcyjnych.

Walka o postęp techniczny

W dziedzinie postępu technicznego powinien państwowy przemysł miejscowy dążyć do stałego dźwigania na wyższy poziom techniczny swych zakładów produkcyjnych, obciążonych niejednokrotnie wciąż jeszcze dziedzictwem z okresu kapitalistycznego zacofania technicznego. Walka o postęp techniczny wyrażać się powinna przede wszystkim w:

a) rozwoju i upowszechnieniu zdobyczy ruchu racjonalizatorskiego;

b) szybkościowym skrawaniu metali;

c) przejściu na odlewy kokilowe;

d) szerokim stosowaniu oprzyrządowania przy produkcji artykułów seryjnych;

e) szerokim wprowadzeniu półautomatów, z których rezygnuje przemysł kluczowy;

f) usprawnieniu w transporcie wewnętrznym itd.

Wymienione tu przykładowo zagadnienia nie wyczerpują całości problemu, który winien być przedmiotem narad wytwórczych w każdym zakładzie. Realizacja postępu technicznego w konkretnych przypadkach jest nieodzownym warunkiem osiągnięcia i przekroczenia planowej wydajności.

Zadania organizacyjne

Rok 1951 jest rokiem zasadniczych przemian w strukturze organizacyjnej państwowego przemysłu terenowego. W tym roku zakończone muszą być ostatecznie prace organizacyjne terenowego przemysłu materiałów budowlanych zgodnie z uchwałą Prezydium Rządu z dnia 21.X.1950 r. oraz przeprowadzona zostanie za-

sadnicza reorganizacja dotychczasowego przemysłu miejscowego, której kierunek określony został uchwałą Prezydium Rządu z dnia 3.II. 1951 r.

Podstawowym elementem w nowym ustawieniu organizacyjnym państwowego przemysłu terenowego są Rady Narodowe. Ścisłe powiązanie przemysłu terenowego z Radami Narodowymi charakteryzuje zarówno nową organizację terenowego przemysłu materiałów budowlanych, jak też i dotychczasowego przemysłu miejscowego.

Wykonanie zadań na odcinku organizacji przemysłu materiałów budowlanych wymagać będzie w roku 1951 jak najwyższego zainteresowania się Prezydiów WRN zagadnieniem uaktywnienia podległych im Wydziałów Przemysłu Materiałów Budowlanych. Jeśli uaktywnienie to nie nastąpi niezwłocznie — zagrożone byłoby wykonanie zadań, które przed terenowym przemysłem materiałów budowlanych stawia uchwała Prezydium Rządu z dnia 21.X. 1950 r.

Zadania organizacyjne w stosunku do dotychczasowego państwowego przemysłu miejscowego, stosownie zaś do nowej nomenklatury — w stosunku do państwowego przemysłu terenowego ustalone zostały, jak wyżej wspomniano przez uchwałę Prezydium Rządu z dnia 3.II.1951 r. Uchwała ta została omówiona w artykule J. Golińskiego pt. „Zasady organizacyjne przemysłu terenowego (Nr 47/51).

Reorganizacja państwowego przemysłu terenowego dokonywać się będzie na przestrzeni całego roku 1951 i zakończona zostanie do 31.XII.1951 r. Branżowe zarządy przemysłu państwowego, wchodzące w skład CUDW muszą natomiast rozpocząć swą działalność już w kwietniu 1951 r.

W związku z tym oczywiście różnie się ułożą zadania dla przemysłu wyodrębnionego i miejscowego, ale to będzie przedmiotem późniejszych rozważań.

Walka o obniżkę kosztów własnych

Zadania jakie stoją przed drobną wytwórczością uspołecznioną, w jej ramach zaś przed państwowym przemysłem miejscowym byłyby przedstawione w sposób niedostateczny, gdyby nie została z całym naciskiem zaakcentowana walka o obniżenie kosztów własnych, jako jeden z najistotniejszych elementów planu na rok 1951.

W planie finansowym drobnej wytwórczości na rok 1951 przyjęto dla CUDW założenie oszczędnościowe wynoszące 10,5% w stosunku do planu nakładów. Zadanie to zostało ustalone przy zachowaniu niezmienionej proporcji nakładów i efektów produkcyjnych w r. 1951 w porównaniu do roku 1950. Jeśli idzie o nakłady materiałowe zaplanowano zmniejszenie kosztów o 6,3% na odcinku zaś osobowym — o 17,6%. Planowane obniżenie nakładów w przemyśle miejscowym wynosi ogółem 10,2% dla nakładów materiałowych zaś 7,0%.

Są to zadania poważne. Wykonanie ich będzie możliwe tylko pod warunkiem skierowania bacznej i stałej uwagi na zagadnienie kosztów własnych, pod warunkiem stałego w tym kierunku wysiłku.

Trzeba jednak stale pamiętać, że wykonanie planu kosztów stanowi nieodzowny warunek wykonania planu jako całości, bowiem jak to stwierdził wicepremier H. Minc w swym przemówieniu, wygłoszonym na VI Plenum KC PZPR „skończyły się bezpowrotnie czasy kiedy można było mówić o wykonaniu planu powołując się jedynie na wskaźniki ilościowego wzrostu i podwyższając jednocześnie koszty własne produkcji. Ta organizacja partyjna, na terenie której nie wykonywany jest w pełni plan obniżenia kosztów własnych — rzecz jasna — nie wykonuje planu jako całości, tak samo jak nie wykonuje go kierownik gospodarczy, którego dział pracy nie osiąga założonych w planie kosztów zadań.“

HALINA JAROSZEWSKA

W nieustannej walce o trwały pokój

Dowodem wzrostu aktywności kobiet i ich współodpowiedzialności za losy państwa — były obrady Ogólnopolskiego Kongresu Ligi Kobiet, który przerodził się w wielką manifestację na rzecz walki o pakój i dobrobyt.

Kobiety polskie protestowały przeciw wyzyskowi stosowanemu w krajach kapitalistycznych, przeciwko zbrodniom popełnianym na Korei, przeciwko odbudowie Wehrmachtu hitlerowskiego, gdzie ceną za porozumienie amerykańsko-niemieckie mają być polskie Ziemie Zachodnie, niepodległość naszego kraju.

Dzisiejsza kobieta jest pełnowartościowym obywatelem świadomie dającym swój wkład w budowie socjalizmu i realizację Planu Sześcioletniego.

Kobiety pracują zawodowo w różnych gałęziach gospodarki i obecnie liczba ich wynosi 31,5% ogółu zatrudnionych.

Wzrasta liczba kobiet we współzawodnictwie. W ślad za kobietami pracującymi w przemyśle, komunikacji i handlu wzrasta i wśród chłopek zrozumienie korzyści, jakie niesie im spółdzielczość produkcyjna.

W myśl uchwał Biura Politycznego KC PZPR Liga Kobiet zwraca specjalną uwagę na przyśpieszenie awansu społecznego kobiet, który staje się możliwy dzięki nieustannie wzrastającej, troskliwej opiece, jaką Rząd Ludowy otacza matkę i dziecko.

Kobiety niejednokrotnie już podejmowały zobowiązania krótko i długofalowe dając ofiarnie swą pracę przy wykonaniu planów produkcyjnych (np. Fabryka Kartonaży w Szczecinie — wykonała plan w 107%, w styczniu 1951), w walce o obniżkę kosztów własnych, o oszczędne gospodarowanie, o wysoką jakość produkcji. Dla wszystkich, którzy obserwowaliśmy przemysł miejscowy na przestrzeni ostatnich lat widzieliśmy, że zobowiązania i czyny nie były kolejnym etapem podniesienia wydajności, były to po prostu skoki rozwojowe, które wyzwalały, ukryte, drzemiące siły. Siły te, jeśli już raz wydostały się na powierzchnię muszą krzepnąć, udoskonalać się, muszą utrwalać i przekształcać wszystkie zrywy i jednorazowe zobowiązania w trwały dorobek klasy robotniczej. Dorobek ten musi stać się punktem wyjściowym dla nowych jeszcze wspanialszych zdobyczy.

Zobowiązania i zdobyte doświadczenia muszą ulec dokładnej analizie, dla sprawdzenia co nie zostało jeszcze zrobione albo zrobione niewłaściwie. Taka analiza pomoże w przyszłości uniknąć wielu niedociągnięć, wielu zaniedbań, pozwoli przez współzawodnictwo zwiększyć źródła wydajności pracy, które wcale nie tkwią przecież w zwiększeniu wysiłku fizycznego pracownika. Tkwią one we właściwej organizacji pracy i całego procesu produkcji. Wiele tych usprawnień zostało wciągnięte do produkcji. Kobiety zrozumiawszy hasła, znaczenie czynu, przyjętych zobowiązań włożyły całkowicie swój zapał, żądając twardo, aby kierownictwa usunęły wszystko, co przeszkadza w wykonaniu tych zobowiązań. Coraz więcej jest już takich kobiet jak majstrowie oddziałowi w Fabryce Kartonaży i Opakowań w Szczecinie — Władysława Bartkiewicz, Stanisława Frąckowiak, Helena Chełmowska, coraz więcej jest wśród młodych kadr pracownic jak: Danuta Uszyńska, Lipińska czy Rzepko (z tej samej fabryki), które znając dobrze wytyczne planu gospodarczego wyrabiają stale ponad 160% normy. Coraz więcej jest już kobiet awansowanych z robotnic placowych czy fabrycznych na stanowiska kierowników kontroli technicznej — jak Maria Stróżyna, Romana Krystyn — magazynierka, czy Melania Zander.

Kobiety są mistrzami w oszczędzaniu, ciekawy np. pomysł wykorzystania odpadków w szczecińskiej Fabryce Kartonaży już w styczniu br. przyniósł 3000 zł oszczędności.

Obserwujemy wspaniałą, radosną przemianę, jaka nastąpiła między pracownicą Polski sanacyjnej i Polski dzisiejszej, socjalistycznej. Jeżeli ktoś nie zrozumiał dotychczas tak powszechnie dziś używanego zwrotu, że „robotnik jest współgospodarzem fabryki“ to mówią o tym właśnie zobowiązania, mówią korespondencje z terenu, mówią narady wytwórcze, na których rozlega się coraz wyraźniej głos kobiecy nabrzmiały troską o zakład pracy. Bo o czym innym jak właśnie nie o tym mówią zobowiązania brakarek z huty szkła „Przyszłość“ w Tłuszczu, które przyrzekają, zwiększyć czystość i wydajność pracy albo pracownic sortowni (z tej samej huty) zobowiązujących się do zmniejszenia o 75% stłuczki. Czymże innym jak nie przejawami inicjatywy robotniczej są dalsze zobowiązania indywidualne. Zofia Przygoda z fabryki galanterii metalowej „Lawit“ w Błoniu przyrzeka nowe normy przekroczyć w 150%, Janina Niemiałtowska — pracująca na frezarce w wytwórni Manometrów i Termometrów w Rembertowie chce podnieść swoją produkcję do 200%, Henryka Dybulska — kreślarka skal manometrów zobowiązuje się w przeciągu trzech miesięcy wyszkolić jedną z pracownic w swym zawodzie.



Wanda Chmielińska przodownica pracy w Państwowej Fabryce szczotek w Gryfinie.

Nie pozostały w tyle i kobiety z Zakładów Chemicznych nr 1 w Płocku, które wciągają towarzyszki do współzawodnictwa oraz do pracy w Radach Kobiecych.

Pracownice fabryki świec i mydła „POLO“ we Włochach dla uczczenia Międzynarodowego Dnia Kobiet postanowiły w przeciągu 6 miesięcy przekroczyć nową normę w 105%.

Na odcinku pracy społecznej kobiet mamy również do zanotowania duże osiągnięcia. Właściwe podejście członkiń kół Ligi Kobiet, podstawowej organizacji partyjnej PZPR czy ZMP pomaga w uaktywnianiu jednostek i załóg, pomaga w walce o utrzymanie dyscypliny pracy. Przykładem zbiorowego oddziaływania organizacyj na pracownika jest postać Anny Bajek z Tkalni Mechanicznej Wyrobów Lnianych w Kowarach, która do niedawna uważana była za bumelantkę. Czy naprawdę była bumelantką? — Nie. Była tylko młodą, nieuświadomioną robotnicą.

Właściwe podejście podanych wyżej organizacji sprawiło, że dziś Anna Bajek jest pełnowartościową robotnicą. Dziś jedna z pierwszych podejmuje wszelkie zobowiązania, dziś stale przekracza normy, nie wie co spóźnienie, czy opuszczenie dnia pracy.

Międzynarodowy Dzień Kobiet pobudził działalność kół Ligi Kobiet w zakładach i dyrekcjach PM. Między innymi koło przy Wielobranżowej DPM w Gliwicach pokazało, że jest i pracuje. Walkę analfabetyzmowi wypowiedziała Zofia Jędrasówna. Szkolenie ideologiczne, organizacja pracy kulturalno-oświatowej to jedno z wielu podjętych zobowiązań. Nowe zadania społeczne stanęły przed pracownikami DPM — Gliwice — Lisową, Szneider, Labsową, Bryczuchową, Walczak, Kukułką, Sztachetko. Jest to tylko drobny wycinek pracy kobiet w PM. Przykładów takich można by podać jeszcze bardzo wiele.

Przed ruchem kobiet skupiającym się w potężnej organizacji jaką stanowi Liga Kobiet stoją bojowe zadania mobilizowania i włączania jak najszerszych rzesz kobiecych wspólnie z kobietami radzieckimi i kobietami całego świata do walki z podżegaczami wojennymi, do walki o pokój i budowę ustroju sprawiedliwości społecznej.

ANATOL ABRAHAM

Rola głównego księgowego w stosowaniu zasad rozrachunku gospodarczego

Czytelnicy w odpowiedziach na ankietę rozesłaną przez Informatora wysuwali konieczność omówienia roli głównego księgowego w stosowaniu zasad rozrachunku gospodarczego. Redakcja chętnie przychyla się do życzeń terenu i zamieszcza niniejszy artykuł.

Naczelnym zadaniem całej gospodarki narodowej w drugim roku Planu 6-letniego, postawionym przed klasą robotniczą przez wicepremiera H. Minca na VI Plenum KC PZPR jest osiągnięcie zasadniczej obniżki kosztów własnych produkcji, która w przemyśle drobnym ma osiągnąć poziom wyższy o prawie 30% niż w przemyśle wielkim, bo 8% wobec 6,1%. Wicepremier stwierdził w swoim przemówieniu, że powodzenie planu 1951 roku i perspektywy dalszego, pomyślnego rozwoju zależą bezpośrednio od pełnego wykonania zniżki kosztów własnych w przewidzianym przez plan zakresie, od pełnego stosowania przez nas żelaznego prawa oszczędności w gospodarce narodowej.

Metodą socjalistycznego gospodarowania, walki o oszczędną gospodarkę i stałą obniżkę kosztów własnych jest zasada rozrachunku gospodarczego (niekiedy nazywanego rachunkiem, obrachunkiem, kalkulacją, rozliczeniem, zasadą gospodarności itp.).

Zasada rozrachunku gospodarczego polega na wydzieleniu do dyspozycji przedsiębiorstwa części ogólnego majątku stanowiącego własność państwa.

Przedsiębiorstwo będące na rozrachunku gospodarczym ma prawo samodzielnego dysponowania wydzieloną częścią majątku państwowego. Przedsiębiorstwu przydziela się taką ilość majątku jaka jest potrzebna, aby mogło ono wykonać zadania planowe. Przedsiębiorstwo działające na zasadach rozrachunku gospodarczego może zawierać samodzielne umowy z innymi przedsiębiorstwami, posiada własny rachunek bieżący w banku i opiera swoją działalność o samodzielny bilans.

Kwoty wydatkowane na produkcję — przedsiębiorstwo uzyskuje z powrotem z realizacji (sprzedaży) wyprodukowanych wyrobów, osiągając równocześnie zysk ustalony w planie; ceny sprzedażne bowiem, ustalane przez organa nadrzędne wynikają z kalkulacji uwzględniającej planowy zysk przedsiębiorstwa (przy towarach konsumpcyjnych również podatek obrotowy). Jeśli polityka cen wymagała ustalenia cen sprzedażnych poniżej kosztów wytwarzania, wtedy różnica jest zwracana przedsiębiorstwu z budżetu — w ustalonej planem wysokości. Wynika z tego, że zysk będą mogły wykazać tylko te przedsiębiorstwa, które nie przekroczą ustalonych w planie norm nakładów na produkcję.

Przedsiębiorstwo pozostające na rozrachunku gospodarczym musi więc nie tylko wykonywać plany pod względem ilościowym i jako-

ściowym, lecz jednocześnie musi gospodarować oszczędnie i obniżać koszty własne produkcji. Wprowadzenie rozrachunku gospodarczego jest więc metodą zmierzającą do podniesienia rentowności przedsiębiorstwa; dzieki wprowadzeniu systemu rozrachunku gospodarczego możliwa jest kontrola pracy przedsiebiorstwa poprzez jego rentowność. Jest to tak zwana kontrola przy pomocy pieniądza przejawiająca się w kontroli bankowej w zakresie wykonania planu finansowego przedsiębiorstwa; plan finansowy reasumuje bowiem wartościowo plan produkcyjny przez jego ostateczny rezultat w postaci zysku (lub straty).

Przedsiębiorstwo działające na zasadach rozrachunku gospodarczego zobowiązane jest do zachowania dyscypliny finansowej; centralizacja planowania nie ogranicza jednak w niczym szerokich możliwości przedsiębiorstwa w zakresie wykorzystania najbardziej właściwych dróg wiodacych do wykonania i przekroczenia zadań planowych.

Rozrachunek gospodarczy może i powinien być zastosowany także w odniesieniu do poszczególnych cześci przedsiebiorstwa (oddział, brygada itp.); jest to wtedy tzw. rozrachunek wewnetrzno-zakładowy. Wprowadzony być może jednak dopiero po uprzednim podniesieniu prac organizacyjno-technicznych, pozwalających na ustalenie elementów. kosztów zależnych od załogi danej części zakładu i uchwycenie wyników pracy tej cześci załogi w zakresie zniżenia elementów kosztów własnych od niej zależnych. Moment wykorzystania inicjatywy załogi. drogą współzawodnictwa pracy o obniżenie kosztów własnych, jakkolwiek nie może być w ramach krótkiego artykułu szczegółowo rozpracowany wymaga jednak specjalnego podkreślenia.

Ekwiwalentem dodatkowym załogi przedsiębiorstwa za wkład pracy w wykonanie planu jest fundusz zakładowy, który przeznaczony jest na polepszenie warunków materialnych i kulturalnych załogi (budownictwo mieszkaniowe i socjalno-kulturalne, premie i zapomogi). Na fundusz ten przeznacza się 1%—4% zysku planowego a 10%—30% zysku ponadplanowego (ustawa z dnia 4.II.1950 r. o Funduszu Zakładowym). Część zysku ponadplanowego przeznaczona na fundusz zakładowy jest wiec dziesieciokrotnie wyższa niż odnośna część zysku planowego, w czym przejawią się zasada ustroju socjalistycznego — jedność osobistych interesów załogi z interesami ogólno-społecznymi. Równocześnie jednak załoga ponosi odpowiedzialność materialna i jeżeli jakiś dział wykazał stratę, wtedy w bilansie rocznym strata ta uwidoczniona jest jako dług działu wobec przedsiębiorstwa. Skoro wiec rozrachunek gospodarczy jest czynnikiem walki o rentowność i elementem kontroli bankowej przy pomocy pieniadza, skoro równocześnie oznacza on odpowiedzialność materialną i zainteresowanie materialne załogi w rezultatach pracy, oznacza to konieczność stosowania ewidencji wartościowej w formie ewidencji pieniężnej. Jeżeli zatem realizacja zasad rozrachunku gospodarczego w przedsiębiorstwie jest podstawowym zadaniem stojącym przed kadrami pracowniczymi wszystkich działów: ekonomicznego, technicznego, finansowego i rachunkowego to jasną jest rzeczą, że jedną z podstawowych komórek organizacyjnych w zakresie realizacji zasad rozrachunku gospodarczego jest dział rachunkowości przedsiębiorstwa.

Dział rachunkowości przedsiębiorstwa powinien być więc rozumiany jako osobna i jednolita całość organizacyjna podległa bezpośrednio zwierzchnictwu kierownika przedsiębiorstwa jak to zresztą ma miejsce w każdym przedsiębiorstwie radzieckim. Dział rachunkowości powinien być kierowany przez głównego księgowego, wyposażonego w odpowiednie uprawnienia. Zasady racjonalnej organizacji wymagają, aby główny księgowy ponosił pełną odpowiedzialność za prawidłowość i terminowość sprawozdawczości przedsiębiorstwa; zadaniem głównego księgowego jest poza tym kontrola realizacji planu produkcyjnego, kontrola zachowania dyscypliny finansowej, kontrola prawidłowości i gospodarności w rozchodowaniu państwowych środków materialnych wydzielonych do dyspozycji przedsiębiorstwa.

W ten sposób ujmuje rolę głównego księgowego uchwała Rady Ministrów z dnia 20 stycznia 1950 r. w sprawie praw i obowiązków głównych (starszych) księgowych przedsiębiorstw i zakładów uspołecznionych (Monitor Polski Nr a — 20 z dnia 10 marca 1950 r. dział II, pozycja 280).

Do czasu wydania powyższej uchwały, komórki rachunkowe z reguły wchodziły w skład działów lub dyrekcji finansowo-administracyjnych. Kierownictwo przedsiębiorstwa miało z komórką rachunkowości kontakt pośredni poprzez dyrekcje administracyjną, co utrudniało właściwą działalność komórki rachunkowości. Obecnie główny księgowy podlega bezpośrednio kierownikowi przedsiębiorstwa, a w sprawach dotyczących rachunkowości oraz sprawozdawczości głównemu księgowemu komórki nadrzędnej. Ten ostatni też opiniuje wniosek kierownictwa przedsiębiorstwa w sprawie mianowania, zwolnienia lub przeniesienia głównego księgowego przedsiębiorstwa, który to wniosek załatwia jednostka nadrzędna. W ten sposób nastąpiło rozdzielenie zależności służbowej głównego księgowego na administracyjną wobec kierownictwa zakładu i funkcyjną — wobec głównego księgowego jednostki nadrzędnej. To rozdzielenie zależności dobitnie akcentuje role i znaczenie głównego księgowego w nowej strukturze władz przedsiębiorstwa. Uchwała postanawia również, że przejęcie i oddanie spraw przez głównego księgowego dokonywane jest protokolarnie w obecności przedstawiciela jednostki nadrzędnej; w czasie nieobecności głównego księgowego funkcje jego wyko-

nuje zastępca, co powinno być podane do wiadomości przez kierownika przedsiębiorstwa. Główny księgowy nie może pełnić w przedsiębiorstwie żadnych dodatkowych funkcji, które związane byłyby w jakikolwiek sposób z wykonywaniem dyspozycji w zakresie środków pieniężnych i dóbr materialnych.

W przepisach szczegółowych uchwała określa uprawnienia głównego księgowego: zorganizowanie i prowadzenie księgowości i sprawozdawczości finansowej, zorganizowanie prawidłowego obiegu dokumentów oraz przestrzeganie zasad i wzorów dokumentacji księgowej; poza tym zapewnienie bieżącego, prawidłowego i terminowego sporządzania kalkulacji kosztów własnych, inwentaryzacja majątku, sprawozdawczość okresowa, przechowywanie ksiąg i dokumentów, organizacja i kontrola komórek rachunkowości w zakładach podległych przedsiębiorstwu, instruktarz i szkolenie personelu działu i komórek rachunkowości, kontrola gospodarki materiałowej, kontrola przestrzegania dyscypliny finansowej, ochrona własności przedsiębiorstwa polegająca na stosowaniu środków zapobiegawczych przeciw nieprawidłowemu wydatkowaniu środków, kradzieży i nadużycia, analiza działalności gospodarczej i inne.

Podstawowym uprawnieniem głównego księgowego jest podporządkowanie mu wszystkich pracowników zatrudnionych w dziale i komórkach podległych rachunkowości oraz zakaz zatrudniania ich przy innych pracach. Obowiązek przysyłania do działu rachunkowości wszelkich dokumentów, rozporządzeń, umów kosztorysów itp., nadanie mocy obowiązującej i jego zarządzeniom wobec wszystkich komórek (nie tylko rachunkowych) podległych zakładów, to ostatnie jednak nie może stać w kolizji z kompetencjami kierownika przedsiębiorstwa; w ramach wymogu ustawy, że wszystkie dokumenty związane z wydatkowaniem środków pieniężnych, materiałów itp., powinny być podpisane przez kierownika i głównego księgowego. Głównemu księgowemu przysługuje prawo odmowy podpisania dokumentu, którego treść sprzeczna jest z obowiązującymi przepisami. Uprawnienia dalsze: to prawo do premiowania w sposób ustalony przez kierownika jednostki nadrzędnej, podpisywanie bilansu łącznie z kierownikiem przedsiębiorstwa. W ostatecznym efekcie pracy głównego księgowego przedsiębiorstwo powinno otrzymać bilans wolny od wszelkich zniekształceń wywołanych warunkami powojennymi, przedstawiający rzeczywisty obraz stanu majątkowego przedsiębiorstwa.

W przepisach końcowych uchwała porucza jej wykonanie przewodniczącemu Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów i upoważnia go do zmiany systemu premiowania głównych i starszych księgowych w związku ze zwiększonym zakresem ich obowiązków. Jakkolwiek przepisy końcowe uchwały stanowią, że wchodzi ona w życie z dniem ogłoszenia to praktycznie weszła ona w życie z dniem 1 września 1950 r., w którym to terminie powołani zostali główni księgowi w ministerstwach.

Uchwała Rady Ministrów w sprawie praw i obowiązków głównych księgowych znalazła swoje odbicie w uchwale KERM z dnia 12.V. 1950 r. w sprawie struktury organizacyjnej uspołecznionych przedsiębiorstw przemysłu kluczowego, central zarządów przemysłu i zjednoczeń (patrz Biuletyn PKPG nr 12/1950 r.) Uchwała ta ujmuje działalność księgowo-finansową i planowanie finansowe w dwóch pionach organizacyjnych: w pionie dyrektora — dział księgowości podległy głównemu księgowemu i w pionie zastępcy dyrektora do spraw administracyjno-handlowych — dział finansowy podległy kierownikowi działu. W małych przedsiębiorstwach oba działy mogą być złączone pod jednym kierownictwem głównego księgowego.

Uchwała o prawach i obowiązkach głównych (starszych) księgowych stanowi dalszy ciąg realizowania i pogłębiania zasad rozrachunku gospodarczego w uspołecznionych jednostkach gospodarczych. Stwarza ona nowe, rozszerzone podstawy dla działalności kadr pracowniczych komórek rachunkowości w celu pełnej realizacji zadania postawionego na VI Plenum KC PZPR przez wicepremiera H. Minca, zadania zasadniczego obniżenia kosztów własnych produkcji wszystkich przedsiębiorstw uspołecznionych.

Co to jest akumulacja socjalistyczna

Redakcja otrzymała liczne odpowiedzi na ankietę w sprawie użyteczności Informatora w terenie. Niektórzy czytelnicy zwracali się do redakcji z prośbą o zamieszczenie krótkich artykułów wyjaśniających podstawowe pojęcia ekonomii politycznej socjalizmu. Jedno z tych pojęć — akumulacji socjalistycznej jest przedmiotem rozważań w podanym artykule.

Produkcja kapitalistyczna odbywa się przy równoczesnym wyzysku robotnika, pracującego chłopa, przy wyzysku ludów kolonialnych i półkolonialnych. Jeżeli wyzysk jest większy, wtedy też większy jest zysk kapitalisty (wartość dodatkowa), z którego pokrywa on własne spożycie, a część przekształca w kapitał i przeznacza na akumulację kapitalistyczną to jest rozszerzenie kapitalistycznej produkcji.

W pierwszym tomie „Kapitału" Marks stwierdził, że rozwój kapitalistycznej produkcji stwarza konieczność stałego wzrostu kapitału. W gospodarce kapitalistycznej akumulacja ka-

pitału prowadzi więc do skupiania kapitału w rękach nielicznych posiadaczy; jest to tzw. koncentracja i centralizacja kapitału. Dodać trzeba, że akumulacja kapitalistyczna jest narzędziem stałego wzrostu eksploatacji; większy kapitał w postaci maszyn i urządzeń zwiększa wydajność pracy, ale wtedy zmniejsza się popyt na siłę roboczą i powstaje rezerwowa armia pracy — bezrobocie, które w warunkach powszechnego kryzysu kapitalizmu przybiera charakter masowy. W tych warunkach kapitał wymusza obniżkę płac co jest wyrazem nacisku ze strony burżuazji i wzrostu jej władzy, nie mówiąc o dalszym wzroście zysków.

Lenin udowodnił, że przy gospodarce kapitalistycznej robotnicy ubożeją bezwzględnie, to jest każdy staje się coraz biedniejszy i ubożeją również względnie tj. maleje ich udział jako klasy w dochodzie narodowym. Koncentracja kapitału prowadzi do równoczesnego nagromadzenia nędzy klasy robotniczej wytwarzającej swój własny produkt w formie kapitału. Produkt pracy robotnika — kapitał przywłaszcza sobie burżuazja.

Sprzeczności tych nie ma w ustroju socjalistycznym, toteż w tym ustroju akumulacja ma zupełnie inny charakter. Dla rozwoju społeczeństwa konieczne jest, aby każdy następny cykl produkcji był większy od poprzedniego tj., aby masa wytwarzanych produktów stale wzrastała reprodukcja rozszerzona. Jest to możliwe, ponieważ w socjalizmie nie istnieje krępowanie sił wytwórczych, znikają kryzysy i depresje gospodarcze załamujące rozwój produkcji. Nie następuje wzrost bogactwa kapitalistów kosztem nędzy klasy robotniczej, realizacja reprodukcji rozszerzonej wymaga, aby następowała akumulacja i rozwój sił wytwórczych. Marks ujmuje to zagadnienie w następujący sposób: **„...zbiorowy dochód z pracy stanowi całkowity produkt społeczny“**. Z tego należy teraz potrącić: **po pierwsze** to, co jest potrzebne dla odnowienia zużytych środków produkcji, **po drugie** — dodatkową część na rozszerzenie produkcji; **po trzecie** — fundusz rezerwowy czy asekuracyjny dla ubezpieczenia od nieszczęśliwych wypadków, klęsk żywiołowych itp. Powyższe potrącenia z „nieokrojonego dochodu z pracy“ są koniecznością ekonomiczną, a ich rozmiary ustala się na podstawie istniejącej siły środków. Pozostaje druga część całkowitego produktu, przeznaczona na to, aby służyć jako „środki spożycia“. Jak widzimy w formie indywidualnej i zbiorowej może być spożyta tylko jedna część dochodu narodowego, część druga natomiast przeznaczona być musi na rozszerzenie środków produkcji (wzrost majątku trwałego i wzrost środków obrotowych), a poprzez rozszerzenie środków produkcji następuje dalszy wzrost produkcji nowych środków produkcji i przedmiotów spożycia.

Akumulacja socjalistyczna zwiększa więc społeczny majątek produkcyjny, a ułatwiając pracę i zwiększając jej wydajność nie powoduje bezrobocia, a przeciwnie umożliwia planowe wciągnięcie nowych mas robotniczych do wciąż rosnących procesów produkcji; nie istnieją bowiem kryzysy nadprodukcji ani sprzeczność pomiędzy spożyciem mas pracujących a produkcją. Wzrost zatrudnienia, wzrost wydajności pracy z jednej strony i wzrost funduszu płac, wzrost zapotrzebowania na towary z drugiej strony, to są elementy planowo, wzajemnie zgrane. Akumulacja socjalistyczna nie prowadzi więc do względnego i bezwzględnego zubożenia klasy robotniczej, jest połączone ze wzrostem spożycia, jest życiową sprawą robotników, pracujących chłopów i inteligencji pracującej.

Nauka o akumulacji socjalistycznej, szczególnie nauka Stalina obejmuje szereg zagadnień zasadniczych, jak np. ścisły związek między socjalistyczną akumulacją a socjalistycznym uprzemysłowieniem, podstawowe źródła akumulacji socjalistycznej, wykorzystanie różnych kanałów akumulacji i prawidłowe zużytkowanie akumulowanych środków.

Proces socjalistyczny akumulacji w Polsce jest znacznie ułatwiony przez wszechstronną pomoc Związku Radzieckiego głównie w postaci planowych dostaw, urządzeń inwestycyjnych na warunkach kredytowych. Bez dokonania przemian ustrojowych i bez pomocy Związku Radzieckiego osiągnięcia Polski w zakresie odbudowy zniszczeń wojennych i rozbudowy oraz uprzemysłowienia kraju nie byłyby możliwe.

Według przedwojennych burżuazyjnych szacunków majątek narodowy Polski w roku 1937 był około 10% mniejszy aniżeli w roku 1914; w roku 1938 akumulacja wynosiła tylko około 10%. Tymczasem część akumulowanego dochodu narodowego w roku 1949 — w końcu Planu 3-letniego wynosiła już około 21%, a wskaźnik jej planowany na rok 1955 wynosi 27%. Oznacza to, że wartość majątku trwałego w wielkim i średnim przemyśle wzrośnie dwukrotnie. Należy tu przypomnieć, że ten wzrost akumulacji odbywać się będzie przy znacznym wzroście spożycia mas pracujących. Pamiętać też trzeba i o tym, że wzrost akumulacji dokonany być musi wspólnym wysiłkiem wszystkich ludzi pracy w zakresie obniżenia kosztów własnych produkcji przez stosowanie żelaznego prawa oszczędności w dziedzinie zużycia surowców i materiałów, likwidacje przerostów personalnych w administracji, wzrost wydajności pracy, wykorzystanie odpadków, stosowanie materiałów zastępczych, współzawodnictwo, racjonalizację, stosowanie postępu technicznego itp. Tylko bezwzględne przestrzeganie zasady, że wzrost wydajności pracy musi wyprzedzać wzrost zarobków realnych jak to wynika z wytycznych VI Plenum KC PZPR zawartych w referacie wicepremiera H. Minca, pozwoli na wykonanie zadań Planu Sześcioletniego na odcinku akumulacji. Rola organizacji partyjnych i związkowych polega na pobudzeniu aktywności mas pracujących.

(h m)

Dział techniczny

Inż. JANUSZ RUDZISZ

Zastosowanie zużytych łożysk tocznych przy wytwarzaniu przyrządów i sprawdzianów

Zagadnienie surowcowe w przemyśle miejscowym jest problemem, nad którym winien zastanowić się cały pion techniczny na wszelkich szczeblach naszej organizacji przemysłowej. Obowiązek stosowania jak najdalej posuniętych oszczędności surowcowych w każdej dziedzinie naszego przemysłu narzuca konieczność ciągłej rewizji dotychczasowej gospodarki materiałowej, w celu gruntownego przepracowania rozwiązań konstrukcyjnych, procesów produkcyjnych, norm zużycia surowca, które by zmierzały do ograniczenia rozchodu wszelkich surowców i materiałów pomocniczych.

Zagadnienia te postawione są przed całym polskim przemysłem, a od ich realizacji w głównej mierze zależeć ma wykonanie przedterminowe planu 6-letniego. Przed drobnym przemysłem postawione dodatkowe zadanie stuprocentowego wykorzystania odpadków surowcowych przemysłu kluczowego i odpadków własnych.

W artykule niniejszym podana jest jedna z dróg, która może przyczynić się choć w drobnej części do spełnienia wyżej wymienionych zadań. Jak wiadomo doniosłe znaczenie posiada sprawa racjonalnej gospodarki stalami stopowymi i narzędziowymi używanymi powszechnie do wyrobu narzędzi, dużej wydajności, jak na przykład: wykrojników, matryc do tłoczenia i sprawdzianów. W naszych warsztatach wynikają stale problemy wykonania wszelkiego rodzaju przyrządów i narzędzi z wysokowartościowych stali. Pomocą w rozwiązaniu tych problemów mogą być

Tabela znormalizowanych wymiarów średnic pierścieni łożysk tocznych wraz z odchyłkami

D′w i D″w	Odchyłki średnic wewnętrznych	D′z i D″w	Odchyłki średnic zewnętrznych	D′w i D″w	Odchyłki średnic wewnętrznych	D′z i D′z	Odchyłki średnic zewnętrznych	D′w i D′w	Odchyłki średnic wewnętrznych	D′z i D″z	Odchyłki średnic zewnętrznych
3		—	65	65		—		280		280	0,035
4		—		70		—		—	0,04	290	
5		—		—	—0,015	72	—0,013	300		300	
6		—		75		—		—		310	
7		—		80		80		320		320	
8		—		85		85		340		340	
9	—0,008	—		90		90		360		360	
10		10		95		—		—	0.045	370	—0,04
12		—		100		100	—0,015	380		380	
—		13	—0,008	105	—0,02	—		400		400	
15		—		110		110		420		—	
—		16		120		120		440		440	
17		—		—		125		460	—0,05	460	
—		19		130		130	—0,018	480		480	—0,045
20		—		140		140		500		500	
—		22		150	—0,025	150		—		520	
—	—0,010	24	—0,009	160		160		—		540	
25		—		170		170	—0,025	—		560	- 0,05
—		26		180		180		—		600	
30		30		190		190		—		620	
—		32		200		200		—		650	
35		35		—		—		—		680	
40	—0,012	40	—0,011	—		210		—		700	
45		—		220	—0,03	215		—		720	—0,06
—		47		—		—	- 0,03	—		760	
50		—		—		225		—		790	
—		52		240		230		—		830	
55	—0,015	—		—		—		—			
60		—	—0,013	260		250		—		870	—0,075
—		62		—	—0,04	260		—		920	
						270	—0,035				
										—	—

(UWAGA: odchyłki górne równe są 0)

Wymiary podane są w mm.

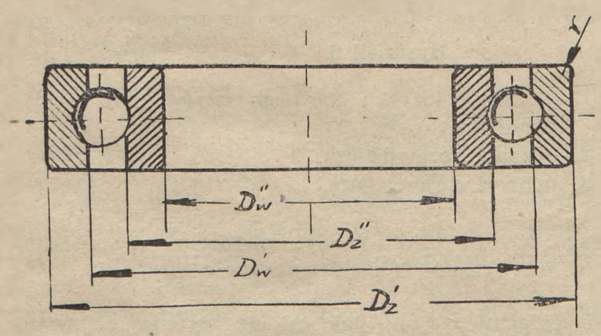
wskazówki podane przez inż. Z. Bochenka i ogłoszone w zeszycie 10 — 1950 r. „Wiadomości PKN", a które proponują nam stosowanie zużytych łożysk tocznych do wyrobu przyrządów i sprawdzianów, z tych też wskazówek skorzystałem, aby zaznajomić czytelników Informatora o możliwościach uzyskania dużych oszczędności w rozchodzie tak cennego surowca jakim jest stal stopowa i narzędziowa.

Materiałem używanym na części pracujące wykrojników, matryc do tłoczenia i innych narzędzi, a także sprawdzianów jest stal odporna na ścieranie o dużej wytrzymałości na udarność, o dużej twardości po przeprowadzeniu operacji obróbki cieplnej.

Może to być stal stopowa, której skład chemiczny wynosi: 1 ÷ 1,5% C, około 0,5% Mn, około 0,3% Si, i około 1,5% Cr, lub rzadziej stal węglowa narzędziowa. Znaczne ilości tych stali mogą być zredukowane w użyciu przez zastosowanie na części pracujące wspomnianych narzędzi i przyrządów, zużytych łożysk tocznych, których znaczne ilości leżą dotychczas bezużytecznie.

Materiał z jakiego są wykonane łożyska toczne zarówno składem chemicznym (1 ÷ 1,1% C oraz 1,3 ÷ 1,8% Cr) jak i własnościami wytrzymałościowymi (twardość Rc = 61) całkowicie odpowiada używanym materiałom, z których wykonujemy narzędzia i przyrządy, a nawet w pewnych wypadkach przewyższa je, gdyż materiał ten jest doskonale jednorodny i starannie obrobiony cieplnie.

Zużyte łożyska toczne mają jedynie wyrobione powierzchnie, po których toczą się kulki, wałeczki lub baryłeczki, natomiast powierzchnie cylindryczne zewnętrzne i wewnętrzne pierścieni zewnętrznych i wewnętrznych oraz powierzchnie czołowe nie są zużyte i nadają się w pełni do wykorzystania.



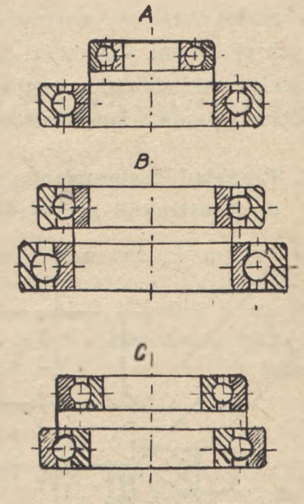
Rysunek 1

D'z — średnica zewnętrzna pierścienia zewnętrznego
D'w — średnica wewnętrzna pierścienia zewnętrznego
D''z — średnica zewnętrzna pierścienia wewnętrznego
D''w — średnica wewnętrzna pierścienia wewnętrznego

1. Wykonanie wykrojników okrągłych

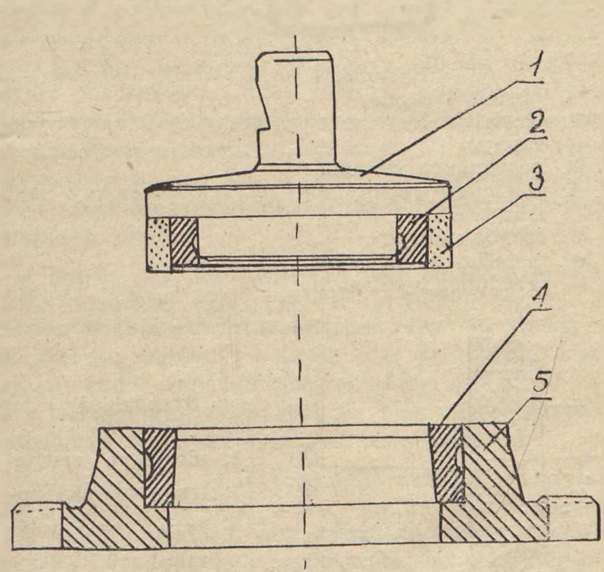
Wykonanie wykrojników okrągłych polega na dobraniu odpowiednich pierścieni łożysk, przy czym jak widać ze szkicu nr 2 istnieje kilka możliwości kojarzenia zewnętrznych i wewnętrznych pierścieni łożysk tocznych.

Z zestawienia średnic pierścieni łożysk tocznych wynika, iż stosując do produkcji wykrojników pierścienie o odpowiednio dobranych średnicach wewnętrznych (jako matryce) z pierścieniami o odpowiednich średnicach zewnętrznych jako stemple (wg zestawienia A szkicu nr 2) możemy stosować zużyte łożyska do wyrobów wykrojników w zakresie średnic 10 ÷ 500 mm, natomiast przy wykorzystaniu tych pierścieni w innych zestawieniach (wg zestawień B i C szkicu nr 2) zużyte łożyska mogą być stosowane do wyrobu wykrojników o dowolnych wymiarach w granicach 10 ÷ 870 mm.



Rysunek 2

Szkic nr 3 przedstawia najprostsze rozwiązanie przy zastosowaniu pierścieni łożyskowych.



Rysunek 3

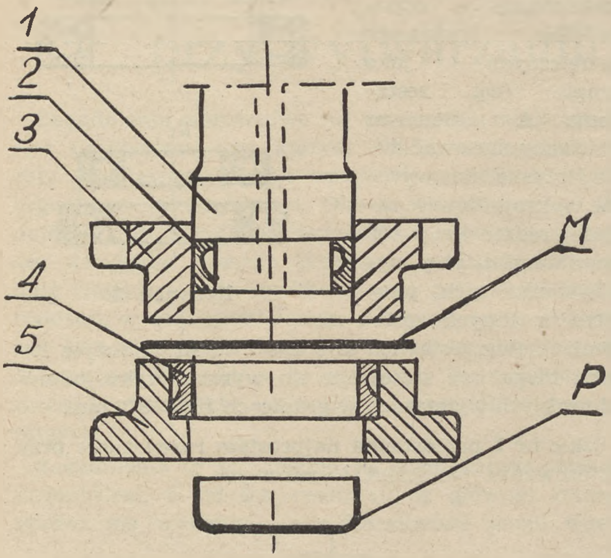
1. obsada wykonana z żeliwa lub stali konstrukcyjnej,
2. pierścień zewnętrzny łożyska tocznego wtłoczony na obsadę (pasowanie mocno wtłaczane) — pracujący jako stempel,
3. krążek z półtwardej gumy służący do ściągania blach ze stempla,
4. pierścień wewnętrzny łożyska tocznego wtłoczony na obsadę matrycy (pasowanie mocno wtłaczane) — pracujący jako matryca,
5. obsada matrycy wykonana z żeliwa,

Po wtłoczeniu pierścieni łożysk na obsady należy pasować stempel z matrycą tak, aby uwzględnić niezbędny luz, który wynosi od 0,05 do 0,1 grubości ciętej blachy.

Wykonanie tego wykrojnika wymaga operacji zniesienia szkodliwych dla wykrojników zaokrągleń kra-

wędzi pierścieni łożysk tocznych przez zdjęcie odpowiedniej warstwy materiału z powierzchni czołowych tych pierścieni. Czynności obróbkowe wykonujemy nożami z nakładkami z węglików spiekanych, a jako obróbkę wykańczającą stosujemy szlifowanie.

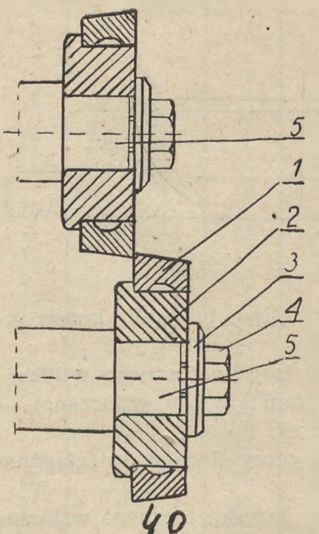
2. Przykład zastosowania pierścieni łożysk tocznych do konstrukcji przyrządów do tłoczenia okrągłego.



Rysunek 4.

1. obsada stempla,
2. pierścień łożyska zewnętrzny, pracujący jako stempel,
3. prowadnica stempla,
4. pierścień wewnętrzny łożyska pracujący jako matryca.
5. obsada matrycy,

M. materiał do tłoczenia.
P. przedmiot wytłoczenia.



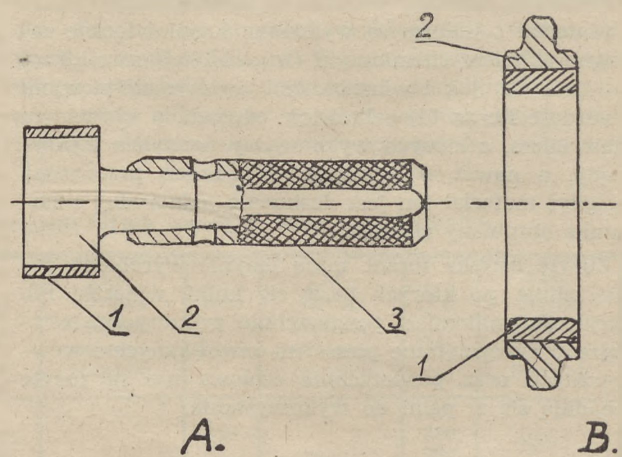
Rysunek 5

1. pierścień zewnętrzny łożyska zużyty na rolkę tnącą,
2. oprawa pierścienia,
3. podkładka,
4. śruba,
5. wałki nożyc okrągłych.

Tak wykonany wykrojnik może wyciąć z blachy bez przeszlifowania około 20.000 wykrojów.

Jak widać z tych dwóch przykładów, poza oszczędnościami uzyskanymi na wysokowartościowym surowcu, otrzymujemy oszczędności także na czasie wykonania przyrządu (odpada całkowicie obróbka kuźnicza i cieplna i uzyskuje się zmniejszenie czasu poświęconego na obróbkę mechaniczną) co wydatnie zmniejsza koszt ogólny przyrządu.

Innymi przykładami zastosowania pierścieni zużytych łożysk tocznych może być rozwiązanie, pokazane na szkicu nr 5, nożyc okrągłych do cięcia blachy, użycie pierścieni łożyskowych jako tulei wiertniczych, tulei prowadzących, rolek prowadzących do drutów (pierścienie łożyskowe wewnętrzne), a także rozwiązania sprawdzianów tłoczkowych i pierścieniowych pokazanych na szkicach nr 6 A i B.



Rysunek 6.

1. pierścień łożyska tocznego użyty jako sprawdzian tłoczkowy,
2. oprawa sprawdzianu,
3. uchwyt sprawdzianu.

Uwaga: w rozwiązaniu A użyto pierścienia zewnętrznego, w rozwiązaniu B pierścienia wewnętrznego.

W związku z tymi, jak mi się wydaje, celowymi rozwiązaniami wskazane jest, aby nasze biura konstrukcyjne oraz kierownictwo poszczególnych zakładów zwróciły uwagę na powyższe przykłady zastosowania zużytych łożysk tocznych przy projektowaniu przyrządów i elementów maszynowych. Wskazane jest też ogłaszanie przez racjonalizatorów osiągnięć na tym polu celem ich popularyzacji.

Front narodowy
jednoczy cały naród w walce
o pokój i socjalizm

JAN PÓŁKOWSKI

Kilka uwag praktycznych dla ułatwienia przerobu odpadków skórzanych

Produkcja z odpadków skórzanych, jak każda zresztą produkcja z nieregularnych kawałków o niejednolitych kształtach, wymaga specjalnego podejścia aby ją technologicznie najracjonalniej rozpracować.

Pracownik nie mając doświadczenia w przerobie odpadków, gdy zetknie się po raz pierwszy z tego rodzaju surowcem, żachnie się, wzruszy pogardliwie ramionami i orzeknie: „śmiecie" — absolutnie nie nadające się do produkcji. Nic z tego nie można wykonać.

A jednak ten sam robotnik niejednokrotnie grzebał w worku takich „śmieci", aby znaleźć tam użytkowe kawałki skóry na brakujące mu lub zepsute podczas pracy w warsztacie wypustki, języczki, ceperki oraz inne małe elementy i bardzo był zadowolony, gdy znalazł to, czego szukał do wykończenia zaczętej pracy. Gdy nie mógł znaleźć potrzebnych mu kawałków we własnych odpadkach, często udawał się do obcych zakładów i tam wynajdywał potrzebne mu surowce.

Mimo to, ten sam pracownik nie umie sobie uzmysłowić użytkowności odpadków w całej ich masie, gdyż nigdy się nad tym problemem nie zastanawiał.

Pracownikom, którzy nigdy z zagadnieniem produkcji z odpadków dotychczas się nie spotykali, gdyż przerabiali jedynie skóry całe — uwagi te pomogą dostosować swą wiedzę fachową do zagadnienia szybkiego opanowania umiejętności wytwarzania przedmiotów wartościowych z odpadków. Produkcja taka nie będzie ani trudniejsza, ani kłopotliwsza od produkcji ze skór całych, należy jedynie właściwie i racjonalnie podejść do tego zagadnienia.

Na wstępie musimy zdać sobie sprawę, że skórzany surowiec odpadkowy jest tak samo pełnowartościowym surowcem do produkcji jak i skóry całe. Drobna wytwórczość otrzymuje odpadki z fabryk przemysłu kluczowego, które z reguły produkują z wysokich gatunków skór, więc i odpadki z tych skór gatunkowo są wysokie — z tą różnicą, że zamiast dużych płaszczyzn mamy maleńkie powierzchnie surowca. Naszym zadaniem przy użyciu tych odpadków jest komponować z tych odpadków takie płaszczyzny, które wielkością będą odpowiadały szablonom naszych elementów wykrojów, bez względu na ich wymiary. Stąd prosty wniosek, żeby zużyć odpadki, należy je połączyć w płaszczyzny, tworząc rodzaj tkaniny z kawałków, a dopiero z tej tkaniny wykrawać takie elementy produkcji, jakich wymaga założenie projektu przedmiotu, który mamy — zamiast ze skóry całej — wykonać z odpadków skórzanych.

Komponowanie prototypu modelu z odpadków jest identyczne jak przy kompozycji przedmiotu z całej skóry. Ułatwi nam to pokonanie trudności przy łączeniu brzegów i pozwoli na uniknięcie zgrubień zarówno przy łączeniu styków jak zakończaniu brzegów wykonywanego przedmiotu, gdyż dostosujemy model do właściwości surowca, który mamy w warsztacie.

Szkic i rysunek techniczny oraz rozpracowane na podstawie rysunku technicznego szablony wykroju oraz szablony robocze dadzą nam realne kształty poszczególnych części składowych przedmiotów, które należy zestawić z małych kawałków skór, jakie otrzymaliśmy z przemysłu kluczowego.

Nie należy nigdy dostosowywać formy wykroi do wielkości odpadków znajdujących się w dyspozycji warsztatu, gdyż nigdy nie są one regularne. Należy zawsze, jako założenie przyjąć szablon i kształt wypracowany do produkcji ze skór całych, a do takiego szablonu zastosować technikę łączenia kawałków skór w ten sposób, aby produkcja z odpadków dała podobny wyrób jak produkcja z całych płaszczyzn.

Personel nadzorujący oraz techniczny każdej placówki, a także wszelkie kursy szkoleniowe muszą przede wszystkim przekonać teoretycznie i praktycznie warsztatowców o użyteczności „pogardzanych" dotychczas ścinków, przekonać zespoły, że odpadki nie są jedynie pogotowiem i ratunkiem w wypadku zmiany zepsutego lub zagubionego elementu wykonywanego w warsztacie przedmiotu, lecz mogą i powinny służyć do samodzielnej produkcji całych przedmiotów według ściśle rozpracowanych metod oraz na podstawie z góry ułożonego planu.

Z chwilą gdy pracownicy są przekonani o użyteczności odpadków skórzanych do produkcji, należy ich przygotować teoretycznie do zadań przeroku odpadków na szeregu odpraw roboczych oraz przeszkolić praktycznie kadry warsztatowców odnośnie rozmaitych metod łączenia kawałków skór na płaszczyzny większe, odpowiadające właściwym szablonom wykroju.

Szkolenie oraz samą produkcję należy rozpoczynać od najprostszych produkcji i kompozycji, wymagając bezwzględnie jednak, aby najprymitywniejsze nawet prace z odpadków były wykończane fachowo, elegancko i lekko. Należy już od pierwszych prac wymagać dokładnego wykończenia, a także starannego przygotowania wysztancowanych odpadków przed zestawieniem, jak: spuszczenie brzegów, zabarwienie ich szarfowanie zbyt grubych połączeń itp.

Nadzór techniczny w warsztatach powinien przyuczyć pracowników zatrudnionych przy przerobie odpadków, że wymagania przy wykonywaniu tych prac są większe niż przy przerobie skór całych, aby przyzwyczaić robotnika do właściwego wykonywania produkcji tego surowca. W początkowych fazach nastawiania produkcji z odpadków należy wszystkim pracownikom warsztatowym pozostawić całkowitą inicjatywę w poszukiwaniach najwłaściwszych dróg racjonalnego wykonawstwa produkcji.

Należy bezwzględnie dążyć do jak najszybszego zmechanizowania tego przerobu przez zastosowanie maszyn i urządzeń pomocniczych. Trzeba jak najszybciej zmotoryzować nożny napęd maszyn do szycia, zainstalo-

wać prasy oraz przygotować komplety wykrojników, matryc, noży i dziurkaczy. Urządzenia te wymagają jednak czasu, a produkcja nie może czekać. Chwilowo, w braku wykrojników, należy zastosować w krajalniach modeliki z blachy, według których odręcznie można przykrawać skórę nożyczkami. Metoda ta daje doskonałe wyniki i przy prostych kształtach wykroi zastępuje całkowicie sztancowanie maszynowe. Należy pamiętać o podklejaniu blaszanych modelików matowym papierem lub bibułką, aby nie ślizgały się po szklistej powierzchni wykrawanych skór.

Trzymając palcami lewej ręki „w powietrzu“ model nałożony na skórę, robotnik obcina nożyczkami (o krótkich, szerokich ostrzach) żądany kształt wg krawędzi blaszki. Nożyczki należy w czasie krojenia wychylić o 45° — w prawo. Przy takim sposobie krojenia elementu uzyskamy powierzchnię od strony liczka większą od części dolnej wykroju ze strony mizdry (spodu skóry), a uzyskane cięcie ukośne zawsze będzie cieńsze od cięcia prostego.

Nigdy nie należy sortować odpadków wg wielkości przed rozpoczęciem produkcji. Odpadki należy brać na stół warsztatowy tak, jak idą, bez żadnego sortowania — wprost z worka.

Taki system postępowania zupełnie eliminuje zbędne czynności sortowania odpadków na wielkości przed rozpoczęciem procesu produkcji. Sortowanie odpadków wg wielkości stosowane nagminnie w warsztatach lub „wybieranie większych kawałków“ z magazynu jest zupełnie nieracjonalne, podraża jedynie produkcję i nie daje dobrych wyników.

Stół warsztatowy krojczego powinien być zaopatrzony w zamienne skrzynki na każdy rodzaj wykroi. Bezpośrednio po wykrojeniu odpadków krojczy wrzuca odpowiednie modele do poszczególnych skrzynek.

Skrzynki napełnione wykrojami trafiają bezpośrednio na wyznaczone stanowiska robocze, gdzie następuje proces łączenia ich w płaszczyzny wg wymagań i wskazań opisu technologicznego rozpracowanego przez komórkę nadzoru technicznego w zakładzie.

Stanowiska robocze oraz ustalone dla nich czynności powinny być stałe, a praca tak ustawiona, aby wykonywany przedmiot przesuwał się stale naprzód, aż do wykończenia.

Takie ustawienie produkcji w warsztacie stworzy rzeczywistą pracę taśmową i przy odpowiednim ustawieniu stanowisk roboczych oraz maszyn da najbardziej racjonalny przebieg cyklu produkcyjnego i znacznie przyśpieszy czas jego trwania.

Nie mniej ważna jest sprawa celowego wykorzystania umiejętności fachowych zwłaszcza przodujących robotników przez umożliwienie im wykonywania właściwych czynności warsztatowych z wyeliminowaniem z ich obowiązków wszelkich prac pomocniczych.

Zupełnie niesłusznie do zadań brygadiera taśmy należy obowiązek dostarczania zespołowi z magazynu zasadniczego surowca oraz wszelkich dodatków pomocniczych. Brygadier musi się starać o narzędzia, liczyć poszczególne elementy części składowych wykrojów przygotowanych w krajalni, musi starać się o klej, tekturę, tracąc wiele cennego czasu. Jeśli podliczymy pomocnicze czasy, które zostają zużyte nieracjonalnie przez najbardziej wartościowych pracowników produkcyjnych, przekonamy się, że ich efektywna praca w samej produkcji wynosi zaledwie 15 do 20% czasu, który powinni wykorzystać na produkcję. Wszystkie te pomocniczo-gospodarskie czynności muszą być wykonywane przez personel pomocniczy, przyuczony, uczniowski lub nawet specjalnie zaangażowany.

Wszystkie stachanowskie wyczyny nowatorów i racjonalizatorów produkcji w Związku Radzieckim powstały z racjonalnego wykorzystania czasu pracy na czynności wyłącznie związane z produkcją. Najwyższy czas, aby i nasze warsztaty przyswoiły sobie ten sam system pracy w każdej dziedzinie, a w szczególności w pracochłonnej dziedzinie przerobu odpadków. Najwłaściwszą metodę pracy należy wypośrodkować w czasie narad wytwórczych, kiedy dyskutanci wykażą celowość wysuniętych projektów i pomysłów. Nadzór techniczny powinien wprowadzać każdy wniosek racjonalizatorski, który w najmniejszy nawet sposób ułatwi i zmniejszy pracochłonność produkcji.

Wprowadzenie w życie usprawnień przyśpieszy cykl produkcji, zmniejszy koszty własne, a tym samym obniży koszt każdego wyprodukowanego przedmiotu. Będziemy w ten sposób produkować więcej, lepiej i taniej.

PIOTR HABERKO

Jak zlikwidować żelazo w masie szklanej

Od Redakcji: Korzystając z nadesłanych uwag racjonalizatora i fachowca w branży szklanej Piotra Haberko zamieszczamy jego uwagi na tematy: „Jak zlikwidować żelazo w masie szklanej“ i „Praca hutmistrzów a oszczędność węgla“.

W hutach szkła istniało zagadnienie, które wydawało się nie do rozwiązania, a mianowicie, jak oczyścić masę szklaną zanieczyszczoną odpadkami żelaza w postaci gwoździ, kawałków podków, blaszek, drutów, bez uszkodzenia dna wanny. Pomimo ostrożności i przebierania stłuczki w ciągu 4 — 6 lat gromadzi się tyle żelaza, że powoduje to konieczność całkowitej przebudowy basenu wanny, albo wylania masy szklanej z basenu i czyszczenia dna za pomocą mesli i młotków, w przeciwnym wypadku żelazo znajdujące się w masie szklanej wywołuje pianę, pęcherze albo wprowadza różne odcienie szkła.

Dno basenu przy wybijaniu zanieczyszczeń bywało często naruszane, zmniejszając wytrzymałość wanny.

Po kilku latach obeserwacji i badań udało mi się — mówi Piotr Haberko — rozwiązać to zagadnienie z wynikiem dodatnim: dno basenu wanny może istnieć nawet do lat szesnastu. Jako dowód podaję hutę szkła „Vitrum“ w Wołominie, w której była wanna o starym basenie wypełnionym zastygłą masą szklaną, zanieczyszczoną w dużym stopniu żelazem. W wymienionej wannie masa szklana nie nadawała się do produkcji butelek, co potwierdzono protokołami z szeregu narad

wytwórczo-technicznych. (W razie potrzeby P. Haberko może służyć wielu innymi dowodami z innych hut szkła, w których przeprowadził podobne operacje — dop. red.).

Niżej podaję sposób likwidowania żelaza w masie szklanej i sposób uruchomienia starej wanny wypełnionej zastygłą masą szklaną:

I. Zastygłą masę szklaną należy rozgrzać do stanu płynnego na głębokość 50 cm i ostrożnie poruszać roztopioną masę klockiem drewnianym o wymiarze 15 x 15 cm, namoczonym w wodzie, nabitym na żelazo o długości około 5 metrów, średnicy 3 cm.

Poruszenie ma na celu wypuszczenie gazów powstających w głębi masy szklanej z rozpalającego się żelaza i innych zanieczyszczeń.

II. Po zakończeniu poruszania masy szklanej należy podnieść temperaturę w wannie i przystąpić do dalszego rozgrzewania masy szklanej.

Po 8 godzinach należy przystąpić do wymieszania masy szklanej, w całym basenie w taki sposób, aby w każdym miejscu była poruszona.

III. Należy podnieść temperaturę w wannie do tego stopnia, aby spalić zanieczyszczenia, wyrzucone na skutek mieszania na powierzchnię masy szklanej (cięższe opadają w głąb masy).

IV. Po rozpaleniu masy szklanej na ciecz należy skontrolować czy masa szklana w basenie jest czysta bez piany, jeżeli tak, to należy chwilowo wstrzymać ogień w wannie, podnieść zasuwy kominowe i przystąpić ostrożnie do ponownego mieszania wymienionym mieszaczem, jak w punkcie I.

W czasie mieszania zauważymy różne odcienie masy szklanej, jak również niebieskie ognie w rodzaju świeczki, powstające z gazu ulatniającego się z masy szklanej na powierzchnię lustra oraz pływające zanieczyszczenia z żelaza, jak: blaszki, gwoździe itp.

V. Po dokładnym wymieszaniu masy szklanej, należy przystąpić do ponownego rozgrzewania masy szklanej oraz spalania zanieczyszczeń przy częstej obserwacji i kontroli oraz pobieraniu próbki z masy szklanej.

Jeżeli próbki wykazują masę szklaną czystą i zanik palących się niebieskich świeczek wypływających z masy szklanej, to znaczy, że nie spalone żelazo opadło na dolną część masy szklanej jeszcze nie stopionej, która w ponownym mieszaniu wypłynie na powierzchnię masy szklanej i ulegnie częściowemu spaleniu.

VI. Po dokładnym zbadaniu wyżej wymienionych objaśnień należy przystąpić ponownie do mieszania masy szklanej i wymieszać w taki sposób, aby poruszyć ją do samego dna basenu i wydostać wszelkie żelazo jeszcze niespalone oraz inne zanieczyszczenia na powierzchnię masy szklanej, po czym należy przystąpić do ponownego rozgrzewania masy szklanej w wannie do takiej temperatury i tak długo palić aż masa szklana będzie czysta, bez piany i o jednolitym odcieniu.

VII. Po dokładnym zbadaniu masy szklanej, podnieść zasuwy kominowe o kilka centymetrów, zamknąć dopływ gazu do wanny i przystąpić do ostatecznego mieszania i rozprowadzenia resztek niespalonego żelaza po dnie wanny, gdzie przestaje być szkodliwe. Po otrzymaniu czystej masy należy wstrzymać ogień i przystąpić do oczyszczania powierzchni szkła z zanieczyszczeń, które zostały wyrzucone z masy na skutek mieszania za pomocą żelaznych narzędzi (koszorów). Z kolei należy przystąpić do wstawienia „butów" — to jest rur z glinki ogniotrwałej, które służą do nabierania czystej już masy szklanej.

W czasie przeprowadzania powyższych operacji obsługa wanny, kierownicy techniczni i hutmistrze powinni być obecni w celu zapoznania się z powyższymi pracami, tak aby w przyszłości w podobnych wypadkach mogli sami to uczynić.

Zastosowanie powyższego sposobu w hutach szkła w skali krajowej przyniesienie Skarbowi Państwa duże oszczędności.

Praca hutmistrzów

Załączony materiał ma na celu usprawnienie produkcji w hutach szkła i wprowadzenie oszczędności węgla.

Hutmistrz powinien przybyć na miejsce pracy przynajmniej:

1. na 15 minut przed rozpoczęciem zmiany aby móc skontrolować począwszy od gazowników, skończywszy na hartowni, czy poprzednik zdaje zmianę swoją w odpowiednim porządku. O niedokładnościach należy złożyć raport kierownikowi technicznemu.

2. Dalszą czynnością hutmistrzów jest rozstawienie warsztatów przy zmianie, w taki sposób, aby pracowały jak najsprawniej:

   a) dotyczy skontrolowania form i narzędzi jak również i szkła czy odpowiada stawianym warunkom,
   b) winien dopilnować przeważania produkcji,
   c) ważenia i należytego mieszania zestawu, dopilnowania gazowników, czynności palaczy,
   d) hutmistrze winni dopilnować temperatury w wannie aby była utrzymana równomiernie wg wymaganej topliwości surowca oraz utrzymania masy szklanej odpawiednio miękkiej nadającej się do produkcji przez co uniknie się ulatniania gazu kominem oraz zadymiania masy szklanej i nadmiernego spalania węgla. Przyniesie to wielkie oszczędności na węglu i usprawni produkcję.

3. Hutmistrz jest odpowiedzialny za hartowanie szkła oraz jakość produkcji.

4. Hutmistrze winni dopilnować czystości przy warsztatach, jak również przestrzegać aby stosowane były najdalej idące oszczędności gazu (w piasecznikach). Jeśli gaz niepotrzebny należy go wyłączyć. Oszczędności należy stosować również przy użyciu mąki, oliwy i wiórów.

5. Raporty zużycia surowców powinny być jak najdokładniejsze.

6. Hutmistrzom stawia się za obowiązek jako przełożonym nie używania alkoholu w czasie pełnienia służby oraz przestrzegania tego również wśród pracowników.

7. Na zmianach, a tym bardziej na zmianach nocnych, hutmistrze mają całkowitą władzę w swoim zakresie.

8. Hutmistrze podlegają bezpośrednio dyrekcji zakładu jako władzy zwierzchniej, natomiast pracownicy bezpośrednio hutmistrzom.

PAWEŁ FALKOWSKI

Gospodarka magazynowa

(dokończenie)

Czy miejsca magazynowe są należycie znakowane dla ułatwienia odnalezienia materiału? [1])

Z zagadnieniem planowego rozmieszczania materiałów, wiąże się ustalenie systemu znakowania materiałów. System ten powinien być oparty na właściwie zbudowanej podstawie terenowej i określać jednoznacznie każdą jednostkę przestrzeni magazynowej.

Najwłaściwsze jest oparcie systemu znakowania na podstawie ustalonej dla symboliki w układzie dziesiętnym, względnie literowym. Za podstawę przyjmujemy w tym wypadku każde odrębne pomieszczenie magazynowe, które oznaczamy jedną literą wg kolejności alfabetu. W każdym pomieszczeniu możemy znaleźć mniejsze jednostki powierzchni, które odgraniczone są od siebie w sposób naturalny, jak np. poszczególne szeregi półek. Szeregi te oznaczamy znowu literami wg ich kolejności. W ten sposób dany szereg półek będzie posiadał symbol, składający się z podstawowego znaku oznaczającego pomieszczenie np. „C" oraz ze znaku nadanego temu szeregowi półek np. „F". Symbol danego szeregu będzie zatem CF. W takim szeregu znajdujemy wyodrębniające się rzędy półek, z których każda znowu otrzymuje swój znak. Następnie przechodzimy do oznaczenia kondygnacji, przedziałów i wreszcie poszczególnych przegród. W ten sposób otrzymujemy symbol pewnej przestrzeni wewnątrz magazynu i symbol ten umieszczamy w kartotece magazynowej na karcie danego materiału. Wystarczy sięgnąć do karty materiałowej, aby określić gdzie został on złożony.

Czy urządzenia do przechowywania są dostosowane do rodzaju materiałów?

Urządzenia do przechowywania należy rozpatrywać z dwojakiego punktu widzenia. Po pierwsze należy zastanowić się w jaki najwłaściwszy sposób dany materiał winien być przechowywany (luzem, w oryginalnych opakowaniach, na półkach lub na stojakach), po drugie zaś, czy zastosowany sposób zapewnia nam jak najlepsze wykorzystanie przestrzeni magazynowej i bezpieczeństwa pracy. W magazynach wprowadzono tzw. znormalizowane półki. Półka składa się z otwartej ramy wykonanej z desek (względnie z blachy stalowej) zawierającej 8 przedziałów (szer. 2 przedziały, wysokość 4 przedziały) o wysokości 600 mm, szerokości 600 mm i głębokości 600 mm. Z ram tych formujemy rzędy półek o długości dostosowanej do pomieszczenia magazynowego. Przedziały te wypełniamy oddzielnymi skrzynkami o wymiarach zewnętrznych, będących wielokrotnością podstawowych wymiarów wewnętrznych przedziału. Tak więc największa skrzynka będzie miała wymiary: 600 × 600 × 600 mm najmniejsza 150 × 150 × 600 mm. Poza tym mogą być stosowane wymiary pośrednie, np. 300 × 150 × 600 mm itd.

W zależności od potrzeb możemy ramy te ustawić do siebie grzbietami otrzymując półkę dwustronną o głębokości 2 × 600 mm, względnie pojedynczą ramę wykorzystać dwustronnie stosując wtedy skrzynki o głębokości 300 mm, tj. o połowę mniejszej od głębokości podstawowej. Stosując półki opisanego typu możemy zawsze dostosować pojemność skrzynki do rzeczywistych potrzeb, a równocześnie mamy ułatwione sprawdzanie remanentów, gdyż możemy poszczególne skrzynki przeważać w całości (bez przekładania materiału na wagę) a znając tarę każdego typu — określić ich zawartość. Tu znowu podany został przykład jednego z typowych urządzeń, który może dopomóc czytelnikowi do rozważania, czy posiadane przez niego urządzenia najlepiej odpowiadają celowi, do którego mają służyć.

Czy ustalony jest system układania materiałów?

Niedopuszczalne jest chaotyczne zrzucanie materiałów lub przedmiotów w miejscu składania. Wskazane jest zawsze układanie warstwami lub rzędami o jednakowej ilości, co zapewnia łatwość sprawdzenia remanentu.

Czy poszczególne miejsca składowania (przegródki w półkach, półki, place składowe dla pewnego materiału) oznaczane są szyldzikami lub przywieszkami, wskazującymi, jaki materiał jest w tym miejscu złożony?

Częste pomyłki przy wydawaniu materiałów spowodowane są w większości wypadków tym, że materiał nie jest oznaczony w sposób widoczny. Dla uniknięcia takich wypadków, na każdym przedziale winno być umieszczone w trwały sposób, dokładne określenie znajdującego się w nim materiału lub przedmiotu. Do tego celu stosowane są umieszczane na miejscu składowania szyldziki (o ile kartoteka jest prowadzona w magazynie) ze wskazaniem na nich nazwy materiału i jego charakterystyki technicznej. Gdy kartoteka materiałowa prowadzona jest poza pomieszczeniem magazynowym (w wypadku, gdy istnieje kilka oddziałów magazynu) zamiast szyldzików używamy przywieszki, na których oprócz charakterystyki materiału, przewidziane jest miejsce na prowadzenie podręcznej ewidencji obrotów ilościowych danym materiałem. W ten sposób umożliwiamy magazynierowi kontrolę nad stanem ilościowym zapasów. Równocześnie w razie ew. pomyłek w zapisach kartoteki centralnej ma on możność udowodnienia niesłuszności przypisywanych mu różnic.

Czy dla każdego materiału ustalona jest wewnętrzna rozliczeniowa jednostka miary, w której prowadzi się rozliczenie materiałowe?

Często ze względów praktycznych jednostka rozliczeniowa w obrocie wewnętrznym jest różna od jednostki handlowej. Ma to miejsce przy takich materiałach, jak np. pasy, które zakupuje się w kilogramach wydaje zaś w metrach. Oprócz wygody, jaką uzyskujemy przy manipulacjach związanych w wydawaniem, łatwiejsza jest również kontrola, gdyż skóra wysychając zmienia swą wagę, podczas gdy skurcz jest tak minimalny, że wynik przemierzania określa pozostałość zupełnie dokładnie. Dla takich materiałów należy jednak w karcie materiałowej wskazać współczynnik przeliczeniowy.

Czy jest ustalony dla każdego materiału „punkt krytyczny" (wielkość remanentu przy osiągnięciu którego niezbędna jest interwencja w celu przyśpieszenia dostawy) i „maksymalny zapas" (najwyższy zapas jaki może znajdować się na składzie)?

Dla należytego funkcjonowania przedsiębiorstwa konieczne jest posiadanie pewnego zapasu materiałów, należy dbać o to, aby zapasy te nie przekraczały zarówno pewnej dolnej granicy, gdyż mogłoby to grozić przewagą w produkcji, jak i górnej granicy, albowiem następuje wtedy zbędne zamrażanie środków obrotowych. Aby uniknąć tych błędów należy dla każdej pozycji materiałowej ustalić pewne wielkości remanentów, przy osiągnięciu których należy przyśpieszyć dostawę względnie przesuwać ją na dalszy termin lub nawet anulować wydane zamówienie. Szczegółowe wskazania, dotyczące sposobu ustalania tych wielkości

[1]) Artykuł ten stanowi zakończenie rozważań na temat gospodarki magazynowej w nr 48 Informatora.

zainteresowani znajdują w instrukcji dla planowania zaopatrzenia.

Czy ustalone są normatywy zapasu dla poszczególnych materiałów?

Określenie pojęcia normatywu i sposób jego ustalania czytelnik znajdzie w instrukcji dla planowania zaopatrzenia.

Czy pomieszczenia magazynowe, w których przechowywane są materiały zabezpieczone są od wchodzenia osób postronnych?

Wejście do magazynu powinno być stale zamknięte i należy pozostawić tylko okienko dla załatwiania interesantów i wydawania drobnych materiałów.

Najpraktyczniejszy jest sposób stosowany w dobrze zorganizowanych przedsiębiorstwach, polegający na tym, że kwity rozchodowe na materiał składane są w magazynie najmniej na 24 godziny przed żądanym terminem otrzymania materiału. Umożliwia to magazynierowi planową i spokojną pracę przy przygotowaniu żądanych materiałów a równocześnie oszczędza czas odbiorcom, którzy nie potrzebują oczekiwać dopiero na wyszukiwanie i przygotowywanie materiału. System ten ma wielu przeciwników wśród pracowników wydziałów produkcyjnych, zwłaszcza w słabo zorganizowanych zakładach; zmusza on do ścisłego planowania prac na dzień następny. Stosując jednak rygorystycznie ten system zmuszamy jednocześnie do usprawniania planowania produkcji.

Czy pomieszczenia magazynowe są należycie zabezbieczone a) przed kradzieżą, b) przed pożarem?

Jednym ze sposobów zabezpieczenia przed drobnymi kradzieżami jest ścisłe przestrzeganie zakazu wchodzenia osób postronnych do pomieszczeń, w których przechowywane są materiały. Poza tym wszystkie materiały winny być przechowywane w pomieszczeniach zamkniętych, względnie na terenach ogrodzonych. Obowiązek zamykania pomieszczeń po zakończeniu pracy ciąży na odpowiedzialnym magazynierze. Co się tyczy zabezpieczeń przeciwpożarowych, to można ująć je w następujące punkty: a) przestrzegać jak najściślej porządku w pomieszczeniach magazynowych, przed zakończeniem pracy dopilnować, aby wszystkie odpadki były usunięte poza obręb magazynu. Odpadki w ciągu dnia roboczego składać do specjalnie do tego celu przeznaczonych zbiorników żelaznych z hermetycznie zamykającą się pokrywą, b) pouczyć personel magazynowy o jego obowiązkach w wypadku zauważenia ognia, c) przestrzegać zakazu palenia tytoniu w pomieszczeniach magazynowych, jak również zakazać posługiwania się przy szukaniu zapałkami i świecami, d) badać okresowo sprawność urządzeń przeciwpożarowych, e) przestrzegać, aby sprzęt przeciwpożarowy znajdował się w ustalonych miejscach oraz by nie był używany do innych celów.

Czy oświetlenie dzienne jest należycie wykorzystane?

Pamiętać należy o tym, że należyte oświetlenie miejsca pracy zwiększa jej wydajność. Aby uzyskać należyte oświetlenie, powierzchnia otworów świetlnych powinna zajmować nie mniej niż 30% powierzchni pomieszczenia. Zarówno ściany jak i stropy winny być umieszczone na wysokości ok. 2,5 m. od podłogi. Urządzenia magazynowe (półki, stojaki) należy ustawiać równolegle do kierunku padających promieni świetlnych.

Czy istnieje regulamin magazynowy?

Dla zapewnienia należytej dyscypliny pracy i jasnego określenia praw i obowiązków każdego z pracowników niezbędne jest opracowanie dokładnego regulaminu magazynowego.

Czy wydawanie materiałów odbywa się na zasadzie ustalonej dokumentacji podpisywanej przez osoby do tego upoważnione?

Lista osób upoważnionych do odbioru materiałów wraz z wzorami ich podpisów winna znajdować się w każdym oddziale magazynowym i magazynier jest osobiście odpowiedzialny za przestrzeganie tego zarządzenia. W dobrze zorganizowanych zakładach magazynier otrzymuje limity materiałowe dla każdego z wydziałów i prowadzi bieżąco kontrolę pobierania materiałów. Z chwilą, gdy limit jest przekroczony magazynier odmiawia realizacji kwitu, żądając potwierdzenia go przez dyrekcję zakładu.

Czy jest prowadzona ewidencja materiałowa i czy zapisy w niej dokonywane są bieżąco?

Konieczność stałego obserwowania i kontroli ruchu materiałów, ich właściwego zużycia i zabezpieczenia na składzie niezbędnego zapasu dla utrzymania ciągłości procesów produkcyjnych, jak również przeciwdziałania tworzeniu się nadmiernych zapasów, wymagają prowadzenia bieżącej ewidencji materiałów. Ewidencja materiałowa jest prowadzona: a) ilościowo — przez magazyny, b) ilościowo-wartościowo przez działy księgowości głównej.

Ewidencję materiałową prowadzi się w formie kartoteki, w której dla każdego materiału przeznaczona jest oddzielna karta dla notowania na niej wszelkich zmian, jakim ulega zapas na skutek przyjmowania i wydawania tego materiału. Specjalną uwagę należy zwrócić na właściwą klasyfikację i symbolikę materiałów, stanowiącą najważniejszy czynnik, zapewniający porządek ewidencyjny. Do karty ewidencyjnej materiału wpisuje się w kolejności chronologicznej, na podstawie dokumentów, wszelkie przychody materiału do magazynu oraz rozchody. Każdy przychód ew. rozchód materiału zmienia stan zapasu w magazynie — a zatem po każdym zapisie należy wprowadzić nowy bieżący stan zapasu. Reasumując: kartoteka materiałowa winna w każdej chwili dostarczyć odpowiedzi na pytania: a) jaki jest w danej chwili zapas materiału na składzie, b) ile zamówiono, c) ile otrzymano, d) ile wydano, e) ile zarezerwowano.

Aby kartoteka materiałowa mogła spełnić postawione jej zadanie i każdej chwili udzielić dokładnych i prawdziwych odpowiedzi na wyżej wymienione pytania — wszelkie zmiany (przychody i rozchody) winny być zapisywane bieżąco: tj. nie później, niż dnia następnego po ich zaistnieniu.

Czy remanenty magazynowe — książkowe są sprawdzane bieżąco ze stanem faktycznym i czy stwierdzone różnice są niezwłocznie wyrównywane w porozumieniu z księgowością materiałową?

Obliczane w kartotece stany zapasów materiałów bądź na skutek błędnych zapisów, bądź też na skutek niedokładności wagi ew. przeliczenia mogą wykazywać pewne różnice ze stanem rzeczywistym. Dlatego konieczne jest przeprowadzenie kontroli zgodności zapisów w kartotece ze stanem rzeczywistym w magazynie, ustalanie różnic, badanie przyczyn ich powstania oraz usuwanie różnic przez korektę zapisów, jeżeli różnica mieści się w granicach dopuszczalnego błędu, wynikającego z istoty materiału (np. rozkurz, wyschnięcie itp.). Wyrównywanie powstałych różnic w stanie ilościowym materiału może nastąpić jedynie w porozumieniu z księgowością materiałową, która prowadzi ewidencję ilościowo-wartościową materiałów. Najdogodniejszym momentem do przeprowadzenia kontroli stanu rzeczywistego i kartotekowego jest osiągniecie minimum zapasu danego materiału (najłatwiej obliczyć stan) wzgl. punktu zerowego — w momencie otrzymania nowej partii materiału. Przy tego rodzaju kontroli zapasów, zwanej ciągłą inwentaryzacja, ułatwiona jest roczna inwentaryzacja, gdyż wszelkie różnice usuwane są bieżąco.

Przyjęcie tego rodzaju kontroli nie wyklucza przeprowadzenia dorywczych kontroli przez księgowość

materiałową, która jest w pierwszym rzędzie do tego powołana.

Czy jest prowadzona okresowa sprawozdawczość magazynowa?

Sprawozdawczość materiałowa stanowić winna podstawę do kontroli prawidłowego funkcjonowania aparatu zaopatrzenia i umożliwiać wykrywanie powstałych błędów i niedociągnięć. Źródłem materiałów dla sprawozdawczości jest zarówno kartoteka ilościowa, jak i księgowość materiałowa, przy czym pierwsza z nich daje obraz obrotów ilościowych, druga zaś — wartościowych dla kontroli utrzymywania się w granicach ustalonych normatywów finansowych.

Obserwując statystykę rozchodów ilościowych możemy badać czy utrzymują się one w granicach zakładowych norm zużycia, zestawienie zaś danych o przychodach materiałowych daje nam pojęcie o stopniu wykonania planu zaopatrzenia przez sekcję realizacji (zakupów).

Sprawozdawczość winna być sporządzana w dwóch wariantach, z których pierwszy służy dla szczegółowej analizy działalności zaopatrzenia, drugi zaś dla kierownictwa dla orientowania się w całokształtcie przebiegu zaopatrzenia. W pierwszym wariancie posługujemy się tablicami zawierającymi dane liczbowe, w drugim zaś ujmujemy wyniki grupowe, przedstawiające je w postaci wykresów. Jako typowy przykład takiego wykresu może służyć wykres, na którym uwidocznione są dwie krzywe: krzywa sumaryczna przychodów oraz krzywa sumaryczna rozchodów. Odległość między tymi dwiema krzywymi mierzona po prostopadłej do osi odciętych daje nam każdorazowy stan ilościowy wzgl. wartościowy remanentów. O ile te dwie krzywe przebiegają równolegle do siebie oznacza to, że stan zapasów utrzymuje się na jednakowym poziomie i nie obawiamy się przerostu remanentów.

Prowadząc takie wykresy dla poszczególnych grup materiałów możemy łatwo wykrywać odchylenia od normalnego, planowanego przebiegu i wtedy dopiero uciekamy się do szczegółowej analizy zestawień liczbowych, odpowiadającej danej grupie. Oczywiście system sprawozdawczości, poza sprawozdawczością obowiązującą wg ustalonych wzorów dla władz nadrzędnych, winien być opracowany indywidualnie dla każdego zakładu, zależnie od jego wielkości i branży do której należy, dlatego też w punkcie tym ograniczyliśmy się tylko do wskazania wagi tego zagadnienia dla kontroli należytego funkcjonowania gospodarki materiałowej.

Racjonalizatorstwo

Inż. M. SPODAR

Zagadnienie racjonalizatorstwa w Planie Sześcioletnim drobnej wytwórczości

Wśród wielu zadań jakie stawia Plan 6-letni wysuwają się zagadnienia wzrostu wydajności pracy i obniżki kosztów własnych. Dla wypełnienia tych założeń musimy przede wszystkim przeprowadzić w jak najszerszym znaczeniu mechanizację procesów produkcyjnych, automatyzację obsługi urządzeń, normalizację procesów technologicznych i wreszcie w jak najszerszym znaczeniu zastosować postęp techniczny.

Jak we wszystkich innych dziedzinach tak i tu podstawą będzie człowiek, jego inicjatywa, myśl twórcza w dziedzinie racjonalizatorstwa, usprawnień i wynalazczości. Już dziś możemy się poszczycić niemałymi sukcesami.

Dla przykładu należy wspomnieć, że w I kw. 1950 r. ilość zgłoszonych pomysłów racjonalizatorskich i nowatorskich wzrosła sześciokrotnie w porównaniu z rokiem 1948. Taki szybki wzrost racjonalizatorstwa i nowatorstwa łączy się bezpośrednio z uświadomieniem klasy robotniczej i z wyrobieniem w niej poczucia współgospodarowania majątkiem narodowym i odpowiedzialności za tempo i tok tej pracy. Masy robotnicze zrozumiały, że przez usprawnienie i racjonalizację stwarza się waruki do szybszego i przedterminowego wykonania Planu 6-letniego, co przyspieszy wzrost dobrobytu w Polsce. Analizując zagadnienie racjonalizacji i nowatorstwa należy pamiętać, że w każdym nawet najlepiej technicznie i organizacyjnie postawionym przedsiębiorstwie istnieje wiele możliwości dla zmniejszenia braków i strat, oszczędnego zużycia materiałów, właściwego wykorzystania maszyn i urządzeń technicznych, unowocześnienia transportu itp. W żadnym wypadku kierownictwo zakładu nie rozwiąże tych zagadnień bez pomocy i współpracy całej załogi fabrycznej, która bezpośrednio widzi błędy i możliwości ich naprawy.

W przemyśle drobnym, gdzie spotykamy się z mniej nowoczesnym sprzętem i maszynami, gdzie produkcja nie zawsze ma cechy seryjności i masowości, gdzie opanowanie procesów technologicznych pozostawia jeszcze wiele do życzenia, jest szerokie pole działania dla nowatorstwa i racjonalizatorstwa. Każdy znajdzie tutaj duże możliwości pracy, zarówno pracownik umysłowy jak i majster, brygadzista czy zwykły robotnik — może starać się w swojej dziedzinie rozwiązać myśl twórczą. Charakterystyczne jest ujęcie tych zagadnień w Związku Radzieckim „Mechanizacja Trudojomkich i Tjażołych Robot" z I.1950 r. — pisze: „nieprzerwany postęp techniczny, wszechstronna mechanizacja robót pracochłonnych i ciężkich jest linią wytyczną rozwoju produkcji ZSRR, z tym że od roku 1949 rozpoczęło się przejście od mechanizacji poszczególnych procesów do całkowitej mechanizacji działów i całych przedsiębiorstw".

Aby z powodzeniem wykonać nasze zadanie należy w każdym nawet najdrobniejszym wypadku niedostatecznej pod względem technicznym sprawności działać zdecydowanie i bezwzględnie przy czym należy podtrzymywać codziennie energicznie na każdym kroku

wszystko co jest postępem, poprawą, ulepszeniem, wszystko co może nam dać twórcza inicjatywa przodowników mechanizacji. Jest to zagadnienie pierwszoplanowe całego świata pracy, zagadnienie przyspieszenia wykonania planów państwowych.

Tow. Stalin stwierdził, że o ile w stosunkach kapitalistycznych robotnik traktuje fabrykę jako więzienie, to w ustroju socjalistycznym patrzy na fabrykę jak na warsztat pracy bliski mu i drogi, warsztat, którego rozwojem jest żywotnie zainteresowany. Nic też dziwnego, że w Związku Radzieckim tak ogromnie rozwinęła się wynalazczość, racjonalizatorstwo i nowatorstwo. W przemyśle radzieckim co siódmy robotnik jest racjonalizatorem i wynalazcą, a co trzeci robotnik zgłasza pomysły. Dla przykładu należy zastanowić się nad formami nowatorstwa i racjonalizatorstwa w ZSRR i nad sposobem ich rozpowszechniania. Jedną z najbardziej znanych i najszerzej stosowanych metod racjonalizacji jest znana metoda inż. Kowalewa. Inż. Kowalew pisze: „Badając i analizując pracę poszczególnych nowatorów fabryki doszliśmy do wniosku, że stachanowcy każdego zawodu odnoszą z reguły sukcesy, dzięki stosowaniu własnych metod. Jeden stachanowiec wykonuje dany ruch w sposób bardziej doskonały i dlatego traci nań minimalną ilość czasu, inny wykonuje ten sam ruch nieprawidłowo, co zwiększa stratę czasu, za to stachanowiec ten, lepiej wykonuje inną operację i wygrywa na czasie przy jej wykonaniu kompensując stratę czasu przy wykonywaniu innych czynności". Opierając się na powyższych założeniach inż. Kowalew opracował metodę usprawnienia pracy, która polega na wyodrębnieniu najlepszych sposobów wykonywania czynności produkcyjnych i połączeniu ich, w celu otrzymania najwłaściwszej i najracjonalniejszej metody pracy. Naprzykład: w porcie znajdują się dźwigi obsługiwane przez poszczególnych robotników. Inż. Kowalew zauważył, że poszczególni robotnicy osiągają w swej pracy około 120% przekroczenia normy przez zastosowanie specyficznych dla siebie metod obsługi dźwigu, a więc czy to przez umiejętne manewrowanie wyciągiem, czy też przez szybkie czerpanie materiału, czy wreszcie przez szybkie posuwanie samego dźwigu. Przez przestudiowanie wszystkich metod pracy stosowanych przez obsługę dźwigu inż. Kowalew opracowuje metodę najracjonalniejszej obsługi dźwigu, dzięki której uzyskuje się podwyższenie norm pracy i przekroczenie zakreślonych planów. Widzimy, że metoda inż. Kowalewa nie stwarza odosobnionej filozofii dla nowatorstwa i racjonalizacji, — wzięta jest wprost z życia i da się z powodzeniem zastosować w każdym zakładzie pracy, przez umiejętną analizę procesów technologicznych i pracy załogi fabryki.

Jedną z wypróbowanych metod rozpowszechnienia racjonalizacji, usprawnienia i nowatorstwa są narady techniczne z tematem o nowatorstwie i racjonalizatorstwie. Na naradę winni być zapraszani przodownicy pracy, czołowi nowatorzy i aktyw robotniczy. Na naradach winno się analizować dotychczasowe pomysły racjonalizatorskie i badać wąskie przekroje, czyli gardła produkcyjne zakładów i tam kierować myśli nowatorów i ich twórczość. Znane są w ZSRR narady racjonalizatorskie i wykłady wprost na miejscu pracy, gdzie szerokie rzesze robotników bezpośrednio mogą poznać udoskonalone przyrządy i metody pracy.

W Związku Radzieckim wybitni nowatorzy pracują w charakterze instruktorów w słabszych zakładach pracy i opiekują się specjalnie nowicjuszami, ażeby wychować szereg racjonalizatorów odpowiednio przygotowanych do swoich zadań. Znany jest również sposób tworzenia brygad z przodowników pracy i czołowych racjonalizatorów, którzy wspólnie z pionem technicznym zakładu opracują racjonalne metody pracy i wykorzystania maszyn. Wielkie znaczenie przy urzeczywistnieniu metod racjonalizatorskich i wprowadzeniu nowatorstwa odgrywa pomoc koleżeńska i właściwa opieka związków zawodowych. Racjonalizator musi na każdym kroku czuć tę opiekę i z nią się spotykać.

Zakładowe komisje usprawnień, kluby racjonalizatorów, pomoc techniczna, porady metodologiczne, współpraca świata naukowego z racjonalizatorami są podstawą rozwoju nowatorstwa i racjonalizatorstwa. Ważnym momentem jest tu także uświadomienie załogi odnośnie planów produkcyjnych i zadań jakie są postawione przed poszczególnymi zakładami, oddziałami, a nawet i stoiskami pracy.

Pomysł racjonalizatorski musi mobilizować ukryte rezerwy i stwarzać warunki dla dodatkowych oszczędności. Prostota pomysłu jest zwykle jego główną zaletą. O tym przede wszystkim powinna pamiętać komisja, która rozpatruje wnioski racjonalizatorskie.

Autor pomysłu racjonalizatorskiego jeżeli nie ma możliwości ani przygotowania do technicznego opracowania samego pomysłu, winien zwrócić się w zakładzie pracy do ludzi kompetentnych i powołanych do tego, którzy mają obowiązek przyjścia mu z pomocą, rozwiązać pomysł technicznie i wprowadzić w życie. Kierownictwo zakładu obowiązane jest zająć się bezpośrednio, natychmiastowo, takim pomysłem nowatorskim czy racjonalizatorskim i starać się go niezwłocznie wprowadzić w życie. Zdarza się w zakładach pracy i w placówkach opiniujących, że przez biurokratyzm czy też rutyniarstwo przeciąga się sprawa załatwienia pomysłu i przyznania premii robotnikowi. Zdarzają się również wypadki utrudniania wprost pracy racjonalizatorom. Ten sposób postępowania nie tylko stwarza ujemną atmosferę rozwoju racjonalizatorstwa, ale wprost zamyka drogę do wszelkiego postępu i mechanizacji pracy zakładu. Odnośnie zagadnienia racjonalizacji i nowatorstwa winna być ustalona kontrola przez czynniki nadrzędne, społeczne i polityczne. Nie można ograniczać się do notowania powstałych przypadków. Należy ciągle stawiać nowe zagadnienia, pobudzać myśl twórczą i popularyzować nowatorstwo.

Chodzi przede wszystkim o to aby nasi górnicy, hutnicy, włókniarze, fachowcy i niefachowcy, aby każdy robotnik poznał nowo udoskonaloną metodę pracy w jego zawodzie i aby ją zawsze umiejętnie i z korzyścią zastosował przy swoim warsztacie pracy. Należy przede wszystkim skorzystać z nieprzebranej skarbnicy doświadczeń przodujących pracowników radzieckich. Należy ich osiągnięcia przeszczepiać na nasz grunt i stosować do naszych potrzeb indywidualnych. Nie ulega wątpliwości, że przez zastosowanie ulepszeń i pomysłów racjonalizatorskich praca staje się z każdym dniem łatwiejsza. Maszyny pracują coraz szybciej i wydajniej, a plan produkcyjny realizujemy przedterminowo i z nadwyżką.

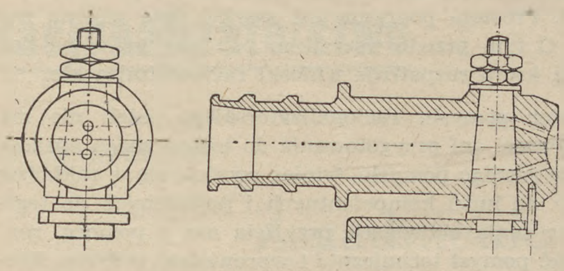
Józef Stalin uczy, że wysoka wartość pracy jest w zasadzie najgłówniejszym czynnikiem zwycięstwa nowego ustroju społecznego. Bez racjonalizacji i nowatorstwa jest nie do pomyślenia obniżka kosztów własnych i podniesienie wydajności o 60% w Planie 6-letnim. Musimy zawsze pamiętać, że przez właściwe opracowanie i realizację racjonalizatorstwa i nowatorstwa stwarzamy skuteczną broń w walce o Plan 6-letni, stwarzamy warunki dla podniesienia stopy życiowej, budujemy socjalizm w Polsce i gruntujemy trwały pokój na świecie.

STANISŁAW SŁOMKA

Racjonalizator o sobie

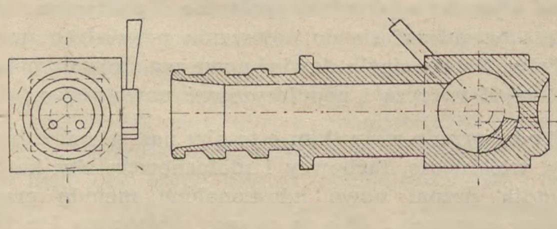
Stanisław Słomka z Zakładów Metalowych w Łomiankach pod Warszawą (DPM — Pruszków), ulepszył prądowniczkę uniwersalną do hydropultów i hydronetek. Oto co pisze racjonalizator o swym wynalazku:

Prototyp ulepszonej prądowniczki wykonałem przy współudziale kolegów i współpracowników już w 1948 r. Prądowniczka była typu kurkowego. Przez przykręcanie dużym palcem w czasie akcji (przeciwpożarowej) dźwigni kurka, otrzymywało się na zmianę strumień wody zwarty lub kroplisty. Prądowniczkę wykonałem z lanego mosiądzu (rys. 1 i 2).



Rys. 1 i 2.

Posiadała ona duże zalety w stosunku do dawnych polskich prądowniczek, w których „pyszczek" stanowił oddzielną całość, wskutek czego trzeba było go całkowicie odkręcać i przykręcać w celu otrzymania zmiany prądu wody. Posługiwanie się nim więc było uciążliwe, a nawet zachodziło niebezpieczeństwo zgubienia „pyszczka", w wypadkach zupełnego odkręcenia. Poza tym zarówno prądowniczka polska, jak i niemiecka typu bębenkowego (rys. 3 i 4) stanowiły jedną całość z tuleją węża tłocznego, wskutek czego nie można było zmienić tego węża na ssawny przy wypompowywaniu studziarek hydrantowych. W prądowniczce pol-



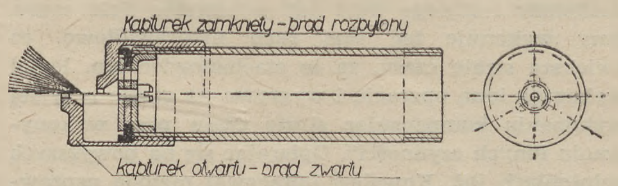
Rys. 3 i 4.

skiej i niemieckiej przewody „pyszczka" o stosunkowo małej średnicy, a dużej długości ulegały często zapchaniu odpadkami roślinnymi, przy użyciu niezbyt czystej wody podczas akcji. Przy tym prądowniczki te były ciężkie, a tym samym na wyprodukowanie ich zużywało się dużo materiału i obróbka była znacznie kosztowniejsza. Nowa ulepszona prądowniczka okazała się dużo tańsza.

Mimo to, wskutek różnych przyczyn, projektu nowej prądowniczki na razie nie wykończyłem. Wróciłem do pracy na początku 1950 r. w związku z Planem 6-letnim i rozwijającym się ruchem racjonalizatorskim.

Poprzez różne fazy rozwojowe oparte na żmudnych doświadczeniach, trwających kilka miesięcy, powstała nowa prądowniczka uniwersalna typu kapturkowego (w odróżnieniu od pierwszego projektu kurkowego). W październiku 1950 r. projekt został zaakceptowany przez kierownictwo zakładu i zatwierdzony przez Komisję Głównej Komendy Straży Pożarnej, a następnie przez Główną Komisję Usprawnień. W prądowniczce została ulepszona zasada krzyżowania się strumieni wody, które uderzają o siebie i rozbijają się w krople.

Koniec trzonu nowej uniwersalnej prądowniczki (rys. 5 i 6) zaopatrzony jest w 3 otwory, przez które



Rys. 5 i 6.

przepływa woda, załamując się w otworze wylotowym kapturka o średnicy 3,2 mm i odrywając się od krawędzi zewnętrznej tego otworu na całym jego obwodzie, spotyka się poza kapturkiem. Uderzając o siebie pod idealnie równym kątem rozbija się na gęsty pył wodny. Przy odkręcaniu „pyszczka" ku przodowi, przez co oddalamy się od 3 otworów trzonu, powstaje strumień kroplisty, który zmienia się w zwarty, jeśli kapturek wykręcimy jeszcze bardziej i trójstrumień z 3 otworów przestaje oddziaływać na otwór wylotowy. Prąd wodny zwarty tworzy się w odległości (zwiera się) 8 — 10 mtr. od pyszczka.

Ulepszona prądowniczka nadaje się do gaszenia w zarodku pożarów spowodowanych zapaleniem się materiałów łatwopalnych, pędnych przy pomocy mgły wodnej, która nie dopuszcza powietrza do ogniska pożaru.

Zalety nowej, kapturkowej prądowniczki są następujące:

1. wykonać ją można z odpadków,
2. ciężar nie przekracza 00,8 kg,
3. produkcia jest łatwiejsza, gdyż tylko gwinty wykonuje się na frezarkach, całość zaś na prasach,
4. prądowniczka jest niezależna od tulei węża tłocznego,
5. założona do dolnego śrutunku hydropultu, z całym zestawem węża tłocznego może służyć jako wąż ssawny do wypompowywania studzienek hydrantowych,
6. drobne zanieczyszczenia nie zatykaja pradowniczki, ponieważ otwory są o średnicy 3.2 mm, a więc stosunkowo duże a długość nie przekracza 2 m/m.
7. łatwość manipulacji przy zmianie pradów wody.
8. skrócony czas produkcji (0,4 — 0,5 godz.).

Prądowniczka kapturkowa nadaje się, poza gaszeniem materiałów łatwopalnych, do odkażeń pomieszczeń np. obór, stodół itp., do bielenia i malowania farbami wodnymi, spryskiwania drzew i krzewów od

robactwa i grzybków pasożytniczych, do impregnowania drzewa budulcowego (karbolineum) oraz wypompowywania studzienek hydrantowych.

Wskutek zastosowania tego ulepszenia oszczędności osiągnięte wyniosły rocznie około 360.000 zł. w nowej walucie. Same tylko zużycie mosiądzu zmniejszyło się rocznie o 6 ton.

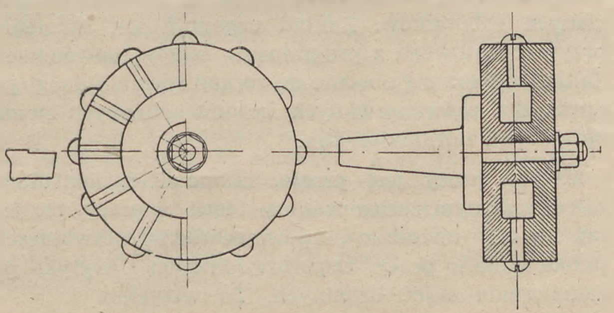
Kwestia oszczędności jest zagadnieniem pierwszorzędnej wagi i stąd naszą dewizą powinno stać się hasło: „nie wolno zmarnować ani grama materiału“, a usprawniając wiele dziedzin życia gospodarczego, likwidując wszelkie przejawy marnotrawstwa przyczyniamy się do podniesienia stopy życiowej klasy robotniczej w okresie realizacji planu gospodarczego.

Inż. T. WITEK

Wystawa pomysłów racjonalizatorskich w DPM — Kraków

pod hasłem: Racjonalizatorzy budują socjalizm.

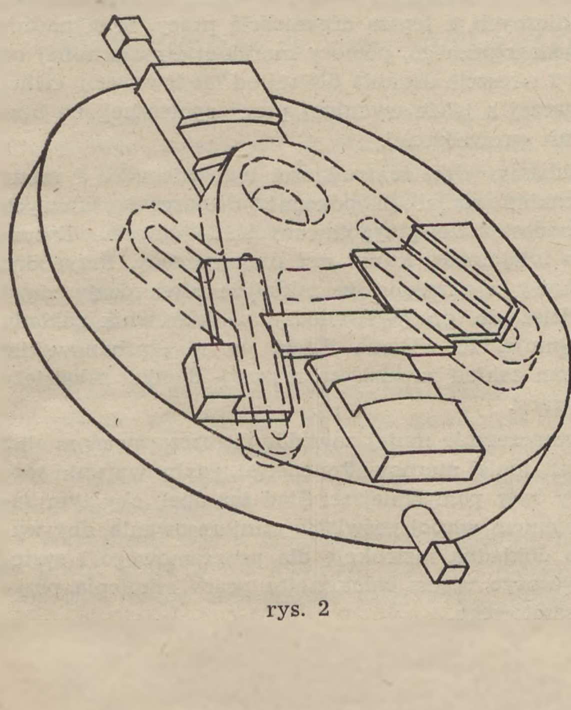
DPM — Kraków, dla pogłębienia ruchu nowatorskiego, zwołała naradę racjonalizatorów i nowatorów z podległych zakładów, przy równoczesnym otwarciu wystawy, pomysłów racjonalizatorskich i nowatorskich. Przeanalizujemy osiągnięcia nowatorów na tle plansz i modeli wystawowych.



Rys 1

Można tu wydzielić pewne grupy pomysłów, obejmujące rozwiązania zagadnień o podobnej tematyce.

Pierwsza grupa, to pomysły mające zastosowanie w obróbce seryjnej. Jeden z nich to pomysł Mrzygłoda, z państwowej fabryki obrabiarek, obejmuje uchwyt do nacinania nakrętek, sworzni itd. Zaletą jego jest zastosowanie tokarki 1 przecinaka, znajdujących się w każdym zakładzie, przy sporządzeniu pokazanego na rysunku uchwytu, zamiast użycia frezerki i piłki frezerskiej, które są dużo droższe i nie znajdują się

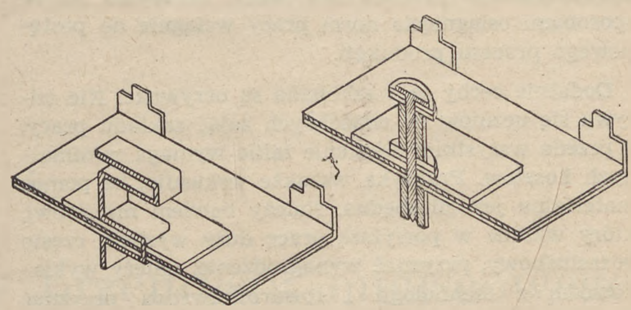


rys. 2

w każdym zakładzie. Oszczędność po zastosowaniu pomysłu, wynosi zł 322.20 na 100 sztuk.

Usprawnieniem tej samej kategorii jest zastosowanie przez E. Naumana z Państwowej Fabryki Obrabiarek wkładek. Uproszczono jedną z najtrudniejszych prac tokarza jaką jest centrowanie przedmiotów asymetrycznych. Dalszą grupę stanowią pomysły, w których wykorzystano maszyny lub ich części z innej produkcji, przez co uniknięto inwestycji na nowe maszyny czy nowe przyrządy. Pomysły te reprezentuje gwoździarka, przerobiona na maszynę do prostowania i cięcia drutu lub korpus wrzeciona tokarki TPx wykorzystany jako uchwyt przy nacinaniu rowka na czole wrzeciona nowej tokarki.

Innym godnym zainteresowania jest pomysł Prochala i Stacha, z Państwowej Fabryki Maszyn i Odlewni Żelaza w Krakowie, usprawniający przy wykonywaniu koronek młynków. Trudną operację wiercenia otworów na styku dwóch części zastąpiono dużo łatwiejszym



rys. 3

i tańszym nawierceniem i struganiem, zaoszczędzając czas i drogie narzędzie, jakim jest wiertło. Tego rodzaju zmiana operacji, może mieć zastosowanie w wielu podobnych wypadkach.

Usprawnieniem z zakresu galanterii metalowej jest zastąpienie skomplikowanego urządzenia przy budowie latarek (rys. 3) dużo prostszym zmniejszając ilość operacji z 5 na 2 a ilość części składowych z 5 na 1.

Dalszymi usprawnieniami są uchwyty wielonożowe (do 8 noży) zastosowane przy obróbce złączy kablowych, czy złączy węży strażackich przez Fabrykę Maszyn i Odlewnię Żelaza w Żywcu.

Podaliśmy w skrócie kilka charakterystycznych pomysłów nowatorskich i racjonalizatorskich. Nie wyczerpują one jednak całości zagadnień wystawy i problematyki.

W dyskusji, jaka się wywiązała po referacie „Zagadnienie racjonalizacji w Planie 6-letnim“, przebijała świadomość racjonalizatorów i nowatorów odnośnie przedterminowej realizacji Planu 6-letniego, przebijała troska o mechanizację procesów produkcyjnych i pracochłonnych, przebijała troska o obniżenie kosztów własnych i właściwe wykorzystanie maszyn i urządzeń technicznych.

KAZIMIERZ ŁOWIŃSKI

Szkolenie przywarsztatowe

Artykuł dyskusyjny

Szkolenie przywarsztatowe jest najbardziej istotnym zadaniem i członem szkolenia zawodowego. Punkt ciężkości naszych referatów szkolnictwa winien przenieść się obecnie na ten odcinek najproduktywniejszej pracy szkolenia zawodowego, gdyż daje on natychmiastowe efekty i zbliża bezpośrednio do produkcji bez znaczniejszych wkładów finansowych.

Zorganizowanie kursów przywarsztatowych jest tak proste, ekonomiczne i niezawodne, że już pierwsze podjęte próby zachęcą inne zakłady do naśladowania. Organizując szkolenie przywarsztatowe należy zapewnić sobie współpracę przodowników pracy i połączyć całość z solidnym wychowaniem ideologicznym.

Należy stwierdzić, że ze strony naszych zakładów widzimy dużo inicjatywy, energii i pracy. Ale przodownikom i pionierom, trzeba zapewnić pomoc z zewnątrz, pomoc moralną i finansową. Masowe dokształcanie naszych młodocianych pracowników pod kierunkiem doświadczonego przodownika pracy, zaznajomi ich ze sposobami osiągnięcia norm pracy wciągnie do postępowego procesu produkcji.

Dodatnie cechy tego szkolenia są oczywiste. Nie odrywa się uczniów od właściwych zajęć zakładu pracy, a przede wszystkim szkolenie takie wymaga minimalnych kosztów. Praktyka wszakże wskazuje, że pomoc materialna jest niezbędna. Należy bowiem majstrowi, który wkłada w powyższą pracę duży wysiłek, często pozasłużbowy, przyznać wynagrodzenie, należy wykładowcom z technologii i towaroznawstwa przyznać skromne honorarium, należy zapewnić uczniom ograniczony fundusz na przybory i podręczniki, na wyjazdy do sąsiednich zakładów posiadających lepsze urządzenia techniczne, na założenie biblioteki itp.

Tak jak sprawa jest postawiona obecnie, zakłady i dyrekcje nie dysponują w swoich budżetach żadnymi środkami i z tej przyczyny najlepsze wysiłki kierowników zakładów nie dają odpowiednich rezultatów.

Są przecież i wyjątki, gdzie dzięki sprzyjającym warunkom i znakomitej pomocy miejscowych czynników, jak rada zakładowa i partia widać dobrą robotę. Do takich zakładów należy zakład introligatorski „Primax" w Będzinie, liczący przeszło 100 osób załogi.

Niech mi wolno będzie przedstawić czytelnikom ciekawe metody pracy w tym zakładzie przy zorganizowaniu szkolenia przywarsztatowego. Zakład skarżył się od lat, że narybek nowoprzyjętych młodocianych pracowników jest surowy i że z trudem i po bardzo długim czasie można było wciągnąć młodzież do pracy produkcyjnej. Aby naprawić istniejący stan rzeczy zaprojektowano, we własnym zakresie nie czekając na pomoc z zewnątrz, stworzenie samopomocy robotniczej. Najżarliwszymi inicjatorami, propagatorami i wykonawcami tej pracy byli: kierownik techniczny zakładu Wacław Szymczyk, majster — Jerzy Czech, przodownik pracy Łazowski i technik Falkin. Przyświecała im idea zorganizowania stachanowskiej szkoły. Już w roku 1950 przeszkolili oni w trzymiesięcznym turnusie 30 uczniów z bardzo dobrym wynikiem, a w bieżącym roku szkoli się 23 nowoprzyjętych do zakładu młodocianych robotników. Zakład uzgadnia tok szkolenia przywarsztatowego z programem szkoły zawodowej. Zakład zabiera się obecnie do zorganizowania drugiego kursu dla zaawansowanych uczniów stojących przed egzaminem terminatorskim.

Metoda pracy jest prosta, mianowicie: instrukcje z jednoczesnym zastosowaniem teorii w pracy, przykład i wzory na tablicy, upowszechnienie doświadczeń przodowników pracy, współzawodnictwo i krytyka po zakończeniu zajęć dziennych. To wszystko.

Wykłady w „Primaxie" odbywają się regularnie i poruszają tematy związane z produkcją. Są wykłady z technologii i materiałoznawstwa, brak jest natomiast wykładów z Polski Współczesnej. Brak na kursie dziennika zajęć, brak przede wszystkim jednoosobowej odpowiedzialności za całość pracy kursu. Brak również zatwierdzonego i z góry ułożonego programu zajęć i tematyki wykładów, brak w zakładzie podręczników dla prelegentów, jak i dla uczniów, brak przyborów szkolnych, brak pieniędzy dla zwiedzania pokrewnych zakładów z tej samej branży o lepszych urządzeniach technicznych, z lepszą organizacją pracy, brak nadzoru pedagogicznego, pomocy moralnej i materialnej od góry i wreszcie uznania dla tej od lat trwającej, cichej mrówczej a jakże wydajnej pracy społecznej, bo bezpłatnie prowadzonej.

Widzimy więc, że trudności było niemało, a mimo to zakład zdołał je pokonać, dostarczając nowych kadr doskonale przygotowanych do zawodu. Entuzjazm inicjatorów kursu jest niewzruszony. Przygodne rozmowy z uczniami w zakładzie stwierdzają zapał młodzież do pracy i wiedzy, a kierownik zakładu utrzymuje, że właśnie dzięki owym stachanowskim kursom zakład zawdzięcza masowy dopływ młodzieży do pracy.

Bezsprzecznie mniej zawodów i rozczarowań miałby zakład, mniej marnowałby energii, gdyby warunki jego pracy były pomyślniejsze. Stąd też apel, aby tym zagadnieniom więcej poświęcić zainteresowania, aby wydano dokładną instrukcję dla programowego i systematycznego ujęcia całokształtu pracy szkolenia przywarsztatowego.

Stąd też apel do referentów szkolenia zawodowego przy dyrekcjach, aby więcej czasu poświęciły terenowi, zakładom i warsztatom.

Ogromne pole leży jeszcze przed naszymi referatami szkolenia zawodowego w dyrekcjach, ten odcinek pracy powinien być sprawdzianem i oceną właściwej ich pracy.

Sprawa szkół stachanowskich to rzecz nowa u nas, mało jeszcze znana pracownikom referatów szkoleniowych i dlatego też dla pełnego rozwoju tego kierunku pracy potrzebna jest większa troska, więcej konkretnej pomocy i zainteresowania. Zagadnienia szkół szkolenia przywarsztatowego mają zasadnicze znaczenie w realizacji Planu 6-letniego.

KURS ŚLUSARZY REMONTOWYCH

Dyrekcja Metalowego i Elektrotechnicznego Przemysłu Miejscowego w Katowicach zorganizowała kurs dla ślusarzy remontowych, w celu podniesienia ich poziomu zawodowego na odcinku konserwacji maszyn i przeprowadzania bieżących remontów.

Kurs ten zorganizowano przy Państwowej Odlewni Żeliwa i Zakładach Mechanicznych w Mikołowie, wykorzystując znajdujące się tam pomieszczenia na internat.

Program nauczania obejmował naukę o Polsce współczesnej, rodzaje i części maszyn, opiekę nad maszynami i prace remontowe, bezpieczeństwo i higienę pracy, technologię metali oraz ćwiczenia praktyczne.

Personel pedagogiczny składał się z pracowników dyrekcji, względnie zakładów.

Słuchacze kursów rekrutowali się z pracowników zakładów podległych Dyrekcji Metalowego i Elektrotechnicznego Przemysłu Miejscowego w Katowicach. Na kurs przybyło 42 słuchaczy i wszyscy oni przystąpili do zdawania końcowego egzaminu.

Kurs osiągnął swój cel, podnosząc kwalifikację zawodowe teoretyczne i praktyczne słuchaczów w kierunku należytej konserwacji maszyn i dokonywania bieżących remontów.

SZKOLENIE ZAWODOWE W DPM — KRAKÓW

Sekcja Szkolenia Zawodowego przy DPM — Kraków zakończyła w styczniu 1951 r. kurs Jednolitego Planu Kont. Przemysł miejscowy zwiększył swoje kadry o 28 przeszkolonych pracowników ośrodka księgowości. Bardzo dobry wynik uzyskali absolwenci: Mieczysław Drozd, Wanda Halowa, Józef Pamuła, Irena Strop i Anna Zwierzówna.

KURS ADMINISTRACYJNO-GOSPODARCZY

Zadaniem kursu zorganizowanego przez Sekcję Szkolenia Zawodowego było przygotowanie kandydatów do objęcia kierownictwa zakładów. W wyniku egzaminów otrzymano 30 przygotowanych pracowników, z których z bardzo dobrym wynikiem ukończyło kurs 11 osób: Władysław Gałaś, Stefan Jasiński, Marian Luzar, Marian Pluta, Władysław Szostak, Albin Wacławek, Stefan Warmus i Jan Zwoliński — pracownicy Dyrekcji w Krakowie: Stanisław Kubaczka z DPM — Katowice i Władysław Tarnowski z DPM — Gliwice.

Opiekę nad całokształtem agend kursu sprawował prof. Leon Thau, stroną pedagogiczną kierował inż. Aleksander Kopczyński.

Z zakładów i dyrekcji

JAN MIECZYŃSKI

Z pracy zakładów pracy przemysłu miejscowego Warszawa — Miasto

Warszawskie Odlewnie Metali jednoczą 5 zakładów odlewniczych, położonych w różnych krańcach Warszawy, z których jeden — najpoważniejszy zarządzany jest przez przemysł miejscowy już od dłuższego czasu, pozostałe zaś przejęte zostały dopiero w grudniu 1949 r.

Zasadniczą produkcję zakładów stanowią odlewy z żeliwa, ponadto jeden z zakładów posiada oddział produkujący strugarki.

Zarówno załoga jak i kierownictwo zakładów czyni maksymalne wysiłki, aby sprostać poważnym zadaniom, jakie zostały postawione przez władze nadrzędne. Dowodem tego jest stałe wykonanie i przekraczanie planów produkcyjnych.

Z początkiem 1950 r. wprowadzono współzawodnictwo pracy, które w IV kwartale 1950 r. obejmowało około 34% załogi. Stosunkowo niski udział tłumaczy się tym, że do współzawodnictwa stanęli tylko formierze odlewni i niektórzy pracownicy umysłowi. Stanowi to poważne niedociągnięcie organizacyjne ze strony kierownictwa i organizacji związkowej, której podstawowym zadaniem powinno być organizowanie współzawodnictwa pracy, i uświadamianie szerokich mas pracujących o jego znaczeniu i roli zarówno dla podnoszenia wydajności pracy, zwiększenia produkcji zakładów i poprawienia jej jakości, jak i ze względu na korzyści osiągane przez klasę robotniczą.

Gdyby przyciągnięto większą część załogi do udziału we współzawodnictwie pracy i spowodowano przejście do nowych, doskonalszych form współzawodnictwa, można byłoby lepiej zmobilizować pracowników zakładów do walki o plan, o znaczne przekroczenie jego wykonania. Spośród uczestników współzawodnictwa wyróżnili się formierze Stanisław Jędrak i Lud-

wik Dziedzic, którzy w czwartym kwartale 1950 r. wykonali 241% i 231% normy.

Obecny system płac w zakładach nie sprzyja ani rozwojowi ruchu współzawodnictwa, ani podniesieniu wydajności pracy, gdyż zaledwie 44% załogi objętych jest systemem akordowym, reszta zaś opłacana jest na dniówkę. Wynika to z braku ustalenia norm pracy dla szeregu zawodów, a w szczególności dla robotników pomocniczych.

Inicjatywa Zakładów Starachowickich i innych przodujących zakładów w kierunku podnoszenia dawnych, przestarzałych norm pracy, które stały się nieaktualne i demobilizujące dla mas pracujących, późno znalazła oddźwięk w Warszawskich Odlewniach Metali. Rewizja oraz wprowadzanie nowych, poprawionych norm nastąpiła w Warszawskich Odlewniach Metali dopiero od 1 stycznia 1951 r. Obecnie opracowywane są nowe normy również dla innych prac. Kierownictwo zakładów liczy, że uda się w lutym br. objąć systemem akordowym 80% załogi.

Jeśli chodzi o strukturę zatrudnienia, to świadczy ona o stale poprawiającym się układzie. Procent pracowników produkcyjnych ulega zwiększeniu, a stosunek procentowy pracowników umysłowych do fizycznych zmniejszeniu, co mówi o prawidłowo prowadzonej polityce zatrudnienia w zakładach. Również dodatnim zjawiskiem, jest zwiększenie udziału kobiet w pracy.

Znaczną poprawę obserwuje się również na odcinku dyscypliny pracy w związku z wprowadzeniem ustawy o socjalistycznej dyscyplinie pracy. Podczas gdy w lutym 1950 r. notowano 24% absencji, w tym 15% nieusprawiedliwionej, już w lipcu 1950 r. nieobecnych było 0,35% z czego 0,5% nieusprawiedliwionych, a w listopadzie 0,4%, w tym 0,3% nieusprawiedliwionych.

Jeśli dodać, że w zakładach stale odbywają się narady wytwórcze załogi i to zarówno ogólne dla wszystkich zakładów, jak i dla każdego z zakładów oddzielnie, na których omawiane są sprawy planów produkcyjnych i ich wykonania, poruszane trudności związane z produkcją i inne sprawy bieżące, należy stwierdzić, że nie brak objawów zrozumienia dla zadań stojących przed zakładami w warunkach ustroju budującego lepszą przyszłość narodu. Obok wymienionych osiągnięć praca zakładów wykazuje jednak znaczne niedociągnięcia i braki.

W zakładach dotąd nie została zorganizowana kontrola jakości produkcji. Wprawdzie czyni się obserwacje nad jakością i rejestruje się ewentualne reklamacje odbiorców, z których wynika, że ilość braków jest stosunkowo niewielka, jednakże nie może to zastąpić prawidłowo zorganizowanej kontroli jakości, mającej tak wielki wpływ na jej stałe podnoszenie. Jak dalece kontrola taka jest potrzebna, dowodzi fakt, że zaobserwowano wyrzucanie przez robotników wybrakowanych odlewów do złomu, bez ich rejestrowania.

Najpoważniejszym jednak mankamentem jest całkowite nieuwzględnianie potrzeb zakładów z punktu widzenia postępu technicznego. Wszystkie zakłady cierpią na brak mechanicznego transportu wewnętrznego. Ilość suwnic i dźwigów jest niewystarczająca w stosunku do rzeczywistych potrzeb.

Biorąc pod uwagę wielkość zakładów, ogólny stopień zmechanizowania transportu wewnętrznego jest wyraźnie niewystarczający i powoduje często opóźnienie procesów produkcyjnych ze względu na konieczność wyczekiwania na zwolnienie suwnic lub dźwigów dla przewiezienia następnych transportów surowca lub gotowych odlewów. Poza tym większość urządzeń dźwigowych nie jest poruszana napędem elektrycznym, ale ręcznie przy pomocy łańcuchów, co jeszcze bardziej obniża sprawność pracy zakładów.

Wprawdzie kierownictwo zakładów projektuje pewne inwestycje w celu uruchomienia nowych suwnic lub przeprowadzenia kapitalnych remontów suwnic starych oraz projektuje zastosowanie transportu przy pomocy wózków na szynach w zakładzie Nr 1, jednakże wszystkie te zamierzenia są niewystarczające dla postawienia zakładów na dostatecznym chociaż poziomie. Również wszelkie inne urządzenia obok transportu wewnętrznego, który jest jednym z ważniejszych zagadnień — nie stoją na wysokości zadania. Zakłady, które powstały z przejęcia prywatnych przedsiębiorstw, są wyposażone w przestarzałe urządzenia, mieszczą się w starych zniszczonych budynkach, nieprzystosowanych do nowoczesnej produkcji i do przestrzegania właściwego porządku i organizacji pracy oraz zachowania przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy.

Urządzenia wentylacyjne w zakładach są prymitywne i niedostateczne, pomieszczenia są brudne, niehigieniczne, na placach i podwórkach panuje nieład. Wszystko to nie sprzyja wytworzeniu dobrej i przyjemnej atmosfery dla robotników. Kierownictwo zakładów wiele pracuje nad poprawą istniejącego stanu.

Dalszym istotnym niedociągnięciem w pracy kierownictwa zakładów jest brak kontroli wykonania planu i niedoprowadzenie planów do oddziałów fabrycznych, względnie do stanowisk roboczych. Plany są co prawda dyskutowane na naradach wytwórczych, jednakże dotyczą one okresów miesięcznych, brak natomiast rozbicia planów na okresy krótsze — dekadowe względnie dzienne, wobec czego poszczególni robotnicy nie otrzymują wyznaczonych im zadań okresowych. Stosowany dotąd system nie sprzyja terminowemu wykonaniu zadań i nie pozwala na szybką i sprężystą kontrolę wykonania planów, a więc pozbawia załogę możności przeprowadzania krytyki i samokrytyki, która jest jedną z podstawowych metod pracy przedsiębiorstw socjalistycznych.

Zakłady wytwórcze „SITO“ i „SIATKA“ powstały z przejęcia dwu prywatnych przedsiębiorstw przez przemysł miejscowy. Produkcję ich stanowią sita i wyroby dziurkowane z blachy metalowej oraz metalowe siatki tkane i plecione.

Produkcja odbywa się w całości przy pomocy maszyn i stopień zmechanizowania robót można określić na 90%. Transport wewnętrzny ze względu na nieznaczny ciężar wyrobów nie jest zagadnieniem kluczowym i jest dokonywany bądź ręcznie, bądź wózkami.

Maszyny produkcyjne są tu niemal w całości wykorzystane. Zakłady „SITO“ pracując na 3 zmiany,

wykorzystują maszyny w 100%, a maszyna pomocnicza wykorzystywana jest w 80%; zakłady „SIATKA" wszystkie swoje maszyny wykorzystuje w 90% przy dwuzmianowej pracy.

Kierownik zakładów jest dawnym pracownikiem fabryki z okresu, gdy była ona jeszcze przedsiębiorstwem prywatnym, jest on dobrze zaznajomiony z pracą i produkcją, co przyczynia się do dobrej organizacji pracy. Zakłady należą do nielicznych, które mają opracowane normy zużycia materiałów, przy czym normy te określają ilość dopuszczalnych odpadków, które dla „SITA" wyraża się liczbą od 43% do 50%, a dla „SIATKI" — od 10% do 20%. W rzeczywistości odpadki w pierwszym zakładzie nie przekraczają 30%, a w drugim od 3% do 5%. Świadczy to o tym, że ustalone normy są przestarzałe, że praca została już usprawniona i że w obecnych warunkach normy zużycia materiałów powinny zostać skorygowane.

Zakłady wprowadziły nowe, zrewidowane normy pracy. Normy te są wyższe od poprzednich, przestarzałych o 25, 16%. O tym, że dawne normy nie powinny nadal obowiązywać świadczą cyfry wykonania tych norm przez robotników. Jeśli dawne normy wykonane były przeciętnie np. w sierpniu 1950 r. przez robotników wytwórni „SITO" w 206,5%, a przez robotników wytwórni „SIATKA" — w 168%, to w styczniu 1951 r., a więc niezwłocznie po wprowadzeniu nowych norm wykonanie ich przez załogę „SITA" wyniosło przeciętnie 178%, a przez robotników „SIATKI" — 154%, przy czym przekroczenie nowych norm jest znacznie wyższe, niż ich podwyższenie. W tych warunkach należy sądzić, że aktualizacja norm nie była dostatecznie przeprowadzona.

Jakość produkcji jest na ogół dobra. Jakość kontrolowana jest przez starszego zmianowego, który poza obsługą przydzielonej mu maszyny, spełnia funkcje kontrolera pracy pozostałych robotników pracujących w danej zmianie.

Właściwy dla ustroju socjalistycznego system płac, najlepiej realizujący zasadę płacy według wyników pracy — system płac akordowych nie jest jeszcze dostatecznie stosowany w zakładach. Wytwórnia „SITO" obejmuje systemem akordowym 44% robotników, wytwórnia „SIATKA" — 80%. Kierownictwo zakładów czyni starania, aby systemem płac akordowych objąć w pierwszej wytwórni jeszcze 20% załogi, a w drugiej — jeszcze 5%. W realizacji tego zamierzenia napotyka jednak na trudności ze względu na konieczność opracowania normy pracy dla robotników pomocniczych i robotników zatrudnionych w narzędziowni, co jest zadaniem skomplikowanym z uwagi na różnorodność i precyzyjność prac wykonywanych przez tych robotników. Zaplanowana wydajność pracy została przez załogę wytwórni „SITO" przekroczona o 9%, a przez załogę wytwórni „SIATKA" — o 31%.

Wysoki procent wykonania norm i przekroczenia zaplanowanej wydajności pracy były możliwe dzięki udziałowi załogi w indywidualnym współzawodnictwie pracy, którym w obydwóch zakładach objęto 61% robotników. Nie ulega wątpliwości, że przy rozszerzeniu ruchu współzawodnictwa na terenie zakładów i objęciu nim całej załogi oraz przejściu do wyższych form współzawodnictwa wyniki odnośne wydajności pracy byłyby jeszcze wyższe.

Ruch racjonalizatorów jest niewielki ze względu na szczupłość załogi zakładów. Jednakże w ciągu roku ubiegłego zgłoszono dwa wnioski racjonalizatorskie, po jednym w każdym z zakładów. Obydwa wnioski zostały przyjęte i przyniosły dość poważne oszczędności.

Maszynista wytwórni „SITO" Teofil Janczyk zgłosił pomysł ulepszenia w wykrojnikach, które spowodowało przyśpieszenie produkcji na dziurkarce.

Robotnik wytwórni „SIATKA" Stanisław Jurko zgłosił pomysł zmian w urządzeniu szpularki, które umożliwiły zwolnienie od pracy na tej szpularce jednego robotnika.

Praca i wysiłek całej załogi łącznie z kierownictwem doprowadziły do tego, że plany produkcyjne zostały w roku 1950 znacznie przekroczone. I tak wytwórnia „SITO" wykonała plan wg. programu zatwierdzonego przez władzę nadrządną w 195,8%, a wg planów operatywnych, stopniowo i systematycznie korygowanych w trakcie ich wykonania — w 118,1%; wytwórnia „SIATKA" plan wg zatwierdzonego programu wykonała w 200,8%, a wg planów operatywnych, korygowanych — w 155,2%. Tak znaczne przekroczenie wykonania nie wynika tylko z tego, że załoga czyniła maksymalne wysiłki, aby należycie wywiązać się ze swego zadania, ale również z tego, że pierwotnie opracowany plan oparty był na doświadczeniach z okresu zarządzania przedsiębiorstwem przez prywatnego kapitalistę, tj. z czasu, gdy robotnicy nie byli zainteresowani w maksymalnym zwiększeniu wydajności pracy, która służyła wówczas zwiększeniu zysków prywatnego przedsiębiorcy, a nie przynosiła właściwych korzyści państwu i klasie robotniczej. Poza tym w okresie tym nie istniało współzawodnictwo pracy, wynagrodzenie robotników opierało się na systemie dniówkowym, a nie akordowym itp. Wszystko to spowodowało, że cyfry opracowanego pierwotnie planu były wyraźnie zaniżone i wobec czego w trakcie jego wykonania okazało się możliwe i konieczne korygowanie planu i podwyższenie zadań. W związku z dalszymi usprawnieniami pracy i dokładniejszym sprecyzowaniu możliwości produkcyjnych zakładów, plan produkcyjny na rok 1951 został poważnie podwyższony, przy czym wzrost ten dla wytwórni „SITO" wynosi 31,4%, a dla wytwórni „SIATKA" — 29,8%.

Praca zakładów poza dodatnimi stronami posiada również pewne niedociągnięcia i braki.

Najważniejszym z nich jest brak opracowania planów przez oddolne komórki i brak rozbicia ich na oddziały fabryczne i poszczególne stanowiska robocze. Opracowane plany produkcyjne nie są doprowadzane do oddziałów i stanowisk roboczych, co powinno być zasadniczą metodą pracy socjalistycznych przedsiębiorstw, gdyż umożliwia ono dokładne zapoznanie się ze swymi zadaniami przez poszczególnych robotników i mobilizuje ich w ten sposób do wysokiego ich przekraczania. Poza tym sprzyja to wprowadzaniu oddziałowego rozrachunku gospodarczego, co z kolei powoduje oszczędne i jakościowo wysokie wykonanie zadań.

Wprawdzie na naradach wytwórczych — poza omawianiem wyników pracy, zadań na przyszłość, wynikających trudności i zgłaszanych usprawnień — przeprowadzą się również dyskusje nad planami produkcyj-

nymi, jednakże, gdyby plany te były rozbite na poszczególne oddziały i stanowiska robocze i określane na mniejsze od miesiąca okresy kalendarzowe, najlepiej w postaci harmonogramów pracy — pozwoliłoby to na współpracę robotników z kierownictwem przy układaniu planów, gdyż takie odcinkowe plany mogą być dobrze przez robotników zrozumiane. Taka współpraca robotników jest podstawą socjalistycznej metody kierownictwa w warunkach demokratycznego centralizmu, który dopuszcza do głosu przy obowiązującej zasadzie jednoosobowego kierownictwa — szerokie masy pracujących, przede wszystkim w zakresie współpracy przy opracowywaniu planów produkcyjnych.

Najważniejszym jednak mankamentem w pracy zarówno Warszawskich Odlewni Metali jak i zakładów „SITO" i „SIATKI" jest nieposiadanie przez nie żadnych danych księgowych o wynikach swej działalności.

Zakłady nie mają możności analizowania swej działalności pod względem wysokości kosztów własnych produkcji, wskaźników ich obniżania, zwiększania rentowności i akumulacji.

Księgowość zakładów nie jest prowadzona w samych zakładach, lecz w Dyrekcji Państwowego Przemysłu Miejscowego na m. st. Warszawę. W zasadzie nie powinno to stanowić przeszkody dla analizowania wysokości kosztów własnych, gdyż księgowość ta prowadzona jest na zasadzie odrębności zakładów. Sytuacja jednak jest taka, że kierownictwo zakładów nie otrzymuje od Dyrekcji żadnych danych księgowych, dotyczących ich działalności gospodarczej ani w postaci bilansów okresowych, ani w postaci innych zestawień. Kierownicy zakładów ze swej strony zupełnie nie interesują się danymi, charakteryzującymi ich działalność. Nie posiadając tych danych, zakłady nie mają możności zapoznania się z wynikami swej pracy i nie mogą walczyć o poprawę osiągniętych wskaźników.

Dyrekcja PPM w Warszawie wyjaśnia stan taki niemożnością terminowego zaksięgowania wszystkich zaszłości ze względu na brak odpowiedniej obsady w dziale księgowości oraz nieprzekazania bilansów niektórych zakładów za poprzednie okresy przez instytucje, która uprzednio zarządzała zakładami. Podane przyczyny częściowo usprawiedliwiają stan rzeczy. Istotny pozostaje jednak fakt, że żadne dane buchalteryjne nie docierają do zakładów pracy i że zakłady te dla oceny wyników swej pracy mogą posługiwać się jedynie danymi operatywnymi prowadzonymi we własnym zakresie w postaci różnego rodzaju notatek i sprawozdań, wysyłanych do władz, co jest absolutnie niedostateczne, aby móc we właściwy sposób ocenić pracę, dokładnie ją zanalizować i zaprojektować jej usprawnienie, mające na celu poprawę wszystkich wskaźników planu.

Plan nie kończy się na jego sporządzeniu, niemniej ważne jest jego wykonanie i kontrola tego wykonania. Jak jednak prowadzić kontrolę tego wykonania, jeśli nie posiada się danych, dotyczących własnej działalności? Kontrola tego wykonania nie jest prowadzona prawidłowo ani przez same zakłady, ani przez instytucję nadrzędną, a to z tego prostego powodu, że brak ścisłych i dokładnych danych rzeczowych uniemożliwia wykonanie tej kontroli. Dyrekcja PPM i nadzorujące jej działalność instytucje powinny wziąć pod uwagę leninowską zasadę, że „socjalizm — to rachunkowość" i postarać się o jak najszybsze zlikwidowanie niedopuszczalnego stanu w księgowości.

Z FABRYKI GWOŹDZI W BIAŁYMSTOKU

Państwowa Fabryka Gwoździ w Białymstoku produkuje gwoździe, osie i lemiesze. Gwoździe produkowane są z walcówki 5,5 mm, osie ze złomu żelaza a lemiesze z bandaży kół kolejowych. Stosunek procentowy produkcji z odpadów wynosi 50%.

Do produkcji są używane następujące maszyny: przeciągarki, gwoździarki, młoty pneumatyczne i obrabiarki do osi.

Mamy tu zatrudnionych 65 pracowników, w tym 6 kobiet.

Od stycznia 1951 r. wprowadzono współzawodnictwo zespołowe, które w styczniu dało następujące wyniki:

Wytrawiacze: Józef Stasiewicz i Aleksander Kozłowski odznaczeni odznaką Przodownika Pracy wyrabiają 144,4% normy.

Ciągacze drutu: Eugeniusz Łukaszuk odznaczony przodownik pracy i Władysław Pieczór oraz Józef Wasiluk i Józef Zdanowicz osiągają po 162,6% normy.

Gwoździarze: Lucjan Bogdanowicz wyrabia 106,37%, a Piotr Planik 103,2%.

Zespół polerowania i pakowania gwoździ: Ksienia Filipowicz, Stanisława Harasim, Antonina Łuckiewicz, Stanisława Kasperczuk, Maria Zakrzewska oraz Michał Kowalewicz (wagowy) wyrabiają — 124,7% normy, Eugeniusz Małkowski (polerownik) wyrabia 128% normy.

Normy w kuźni na lemiesze jeszcze nie zostały opracowane.

Stanisława Harasim za dobre wyniki w akcji łączności miasta ze wsią otrzymała od Okręgowej Rady Związków Zawodowych 150 zł premii.

Załoga tegoż zakładu własnymi siłami odbudowała walące się ściany, które groziły zawaleniem i zamknięciem zakładu, pokryto dach, wstawiono okna, założono posadzki betonowe i wykonano szereg drobnych napraw. Załoga w ciągu remontu zakładu pracowała na dniówkę, w ciągu dwóch miesięcy, po czym zakład uruchomiono.

Kosztorys remontu wymienionego zakładu przewidziany był na sumę złotych 150.000.— (w nowej walucie) a wykonany w sumie złotych 90.000.— tak więc praca robotników dała oszczędności 60.000 złotych.

Prócz korzyści wynikających z przeprowadzenia remontu zakład uzyskał poprawę warunków pracy i zwiększył swoją produkcję o 100%.

KOBIETY W PRACY

W dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Jeleniej Górze odbyła się uroczystość wręczenia odznak zasłużonym pracownicom.

Odznaki otrzymały: tkaczki — Halina Murawiecka, Krystyna Wolska, pomoc tokarska Halina Waliszewska i referent wydziału personalnego w DPM, Kazimiera Kuć.

Kazimiera Waliszewska z Zakładów Wyrobów Metalowych w Kowarach wyrabia stale ponad 150% normy. Jest zawsze pełna zapału. Duże umiłowanie zawodu i praca nad sobą każe przypuszczać, że zajmie ona niedługo stanowisko samodzielnego tokarza.

Sabina Kruk, 17-letnia zetempówka, robotnica niewykwalifikowana wyrabia około 158% normy. W ostatnim etapie współzawodnictwa zajęła również pierwsza miejsce i jest kandydatką do odznaki przodownika pracy.

Z Fabryki Wyrobów Srebrnych w Legnicy Eugenia Daliszyna wyrabia średnio 146% normy. Jest ona aktywną działaczką społeczną i za swą działalność wybrana została delegatką do Rady Kobiecej.

Przodującymi robotnicami na terenie Zakładów Ceramicznych w Bolesławcu są: Józefa Adamiak i Genowefa Posada, wyrabiające stale ponad 130% normy. Robotnice Tkalni Mechanicznej „Jedwab" Leszczyńska Janina, wyrabia 116%, Walentyna Pabysz 119% normy, Mieczysława Tyran 117% i Janina Wójcik 120% normy.

Przodującymi pracownikami DPM są również: Bogumiła Frey, Irena Michalak, Helena Karasińska, Barbara Wielch, Alfreda Młynarska, Zofia Lachowicz, Natalia Siemieniuk, Leonia Gregorowicz, Weronika Dytewska i Irena Ulewicz. Nie można też pominąć wielkiego wkładu pracy po linii zawodowej i społecznej przewodniczącej koła Ligi Kobiet Ireny Wojnar.

W Fabryce Wyrobów Tłuszczowych przodują w pracy Stanisława Niedbała, Zofia Siwcicka i Irena Waszlewska — brygadzistki wysunięte z robotnic, a przekraczające stale przeszło 130% normy.

Na terenie DPM wysunięta została ostatnio na kierownika personalnego Tkalni Mechanicznej „Zefir", robotnica tej tkalni, Genowefa Rossal. Na terenie Zakładów Mechanicznych w Piechowicach była przodownica i działaczka społeczna Wiktoria Wierciak wytypowana została na kursy sanitarne i pełni obecnie funkcję etatowej sanitariuszki tego zakładu.

Z dniem 1.II. 51 r. na referenta zaopatrzenia wysunięta została Krystyna Paczek, członek PZPR — robotnica Fabryki Wyrobów Srebrnych w Legnicy. Wiele też wysuniętych kobiet posiadają Zakłady Ceramiczne w Bolesławcu. Stanisława Furman awansowała na majstra, członek PZPR, działaczka społeczna Leokadia Sopowicz z robotnicy na referenta administracyjnego, zetempówka Eugenia Stachowska z robotnicy na referenta socjalnego, Józefa Gruszczyńska, członek PZPR z robotnicy na brygadzistkę. Członek ZMP Stefania Karapuda z robotnicy na brygadzistkę. Genowefa Wasiak, bezpartyjna z robotnicy na referenta zbytu, Stanisława Szymańska z robotnicy w Fabryce Tablic „Estetyka" na stanowisko zastępcy kierownika samodzielnego oddziału akcji socjalnej.

Kobiety Fabryki Wyrobów Srebrnych w Legnicy zobowiązały się zwiększyć wydajność pracy o 5% oraz zmniejszyć ilość braków do minimum.

Kobiety Tkalni Mechanicznej Wyrobów Lnianych w Kowarach postanowiły przejść do pracy na 3 krosnach (do tej pory pracowały na dwóch).

Do podniesienia jakości produkcji zobowiązały się również kobiety Tkalni Mechanicznej „Jedwab" w Zawidowie.

Zobowiązania, które napłynęły z innych zakładów, mówią o coraz większym uspołecznieniu załóg.

REALIZUJEMY NOWE NORMY

Rewizja nowych norm technicznych jest systematycznie wprowadzana w dyrekcji szczecińskiej. Odbyło się wiele narad tzw. „trójek normowych" w skład których wchodzą przedstawiciele rad zakładowych, podstawowych organizacji partyjnych, kierowników zakładów.

Ciekawe były wypowiedzi przedstawicieli zakładów. Zygmunt Norski z Zakładu Galwanizacyjnego w Szczecinie stwierdził, że załoga otrzymała w dyrekcji wskaźnik 25%. Początkowo „trójka normowa" musiała zwalczać przejawy oportunizmu w zakładzie. Po wprowadzeniu wskaźnika 25% załoga sama stwierdziła, że wprowadzone normy zostały wykonane bez specjalnego wysiłku. Sporządzano chronometraż pracy z uwzględnieniem wydajności pracy najsłabszych i najwydajniejszych pracowników. Normy podwyższono wówczas o 40%, a załoga przekonała się, że nowe normy pozwalają robotnikowi uzyskać większy zarobek.

Podobna sytuacja powstała w Zakładzie Mechanicznym i Odlewni w Barcinku, gdzie po przeanalizowaniu, normy okazały się realne. Na podstawie analizy kart roboczych, możliwości produkcyjnych zakładu oraz przy stosowaniu dyscypliny pracy otrzymany wskaźnik 30% podwyższono bez wysiłku do 31% wykonywanej normy.

Kierownictwo Odlewni Żeliwa w Świnoujściu zorganizowało w zakładzie 4 zebrania ogólne, 3 zebrania pionu technicznego, 4 zebrania podstawowej organizacji partyjnej. Sama tylko „trójka normowa" odbyła 5 posiedzeń. „Trójka normowa" opracowała specjalne normy dla formierzy, uzyskując wskaźnik podniesienia produkcji o 53%. W porozumieniu z dyrekcją ustalono nowe normy akordowe dla wszystkich prac pomocniczych oraz przeprowadzono reorganizację dnia roboczego, polegającą na tym, że formierze zaczęli formować przez pełne 8 godzin dziennie, a nie jak dotychczas przez 6 godzin (2 godziny zużywali na wykonanie odlewu). Obecnie odlew wykonuje specjalna brygada.

„Trójka normowania" nie ustaje w pracy. Kierując się otrzymanymi wytycznymi przeanalizowała ona normy na formowanie odlewów cienkościennego sprzętu elektrotechnicznego. Zwiększenie tych norm o 69% zwiększy nie tylko dochód narodowy, ale poprawi również warunki bytowe robotnika.

Podane przykłady wskazują na wzrost uświadomienia załóg na odcinku walki ze starymi normami, które stały się hamulcem wzrostu wydajności w produkcji. Nowe normy techniczne to jeszcze jedna ze zdobyczy socjalistycznej gospodarki.

O ZAPOMNIANEJ ZAŁODZE FABRYCZNEJ W RECZU POMORSKIM

Państwowa Fabryka Opakowań i Kartonaży w Reczu Pomorskim składa się w większości z kobiet, które dzielnie walczą z trudnościami na odcinku zaopatrzenia surowcowego.

Na niektórych odcinkach pracy kobiety osiągają pozytywne wyniki.

Majster-brygadzistka **Krystyna Wróblicka** dba o poziom swojego oddziału. Stara się wprowadzić system kompleksowego oszczędzania. Do niektórych wyrobów używano do klejenia tzw. dekstrynę, której koszt był dosyć duży. Oddział Wróblickiej zaczął używać zwykłego mącznego kleju odpowiednio spreparowanego, dzięki czemu koszt klejenia znacznie się obniżył.

Alfreda Romanowska ze zwykłej placowej robotnicy po przejściu przeszkolenia zaawansowała na stanowisko kontrolera jakości produkcji. Dzięki niej zastosowano maszynowe zwijanie tzw. krążka. System ten pozwala nie tylko na szybszą pracę, ale i zlikwidowanie braków do minimum.

Aleksandra Naleśnik wyrabia w swoim dziale klejarskim stale 244% normy. Ona to wprowadziła na

maszynie zwanej bigówką przy wyrobie segregatorów ulepszenie w postaci kilku procesów maszynowych, które w sumie skracają czas wykonania segregatora do minimum.

W drukarni, która wykonuje okolicznościowe napisy nakładaczka **Emilia Kowal** wykonuje 217% normy.

Posłuchajmy, co mówi jedna z robotnic o swoim życiu po pracy: Koło ZMP nie może rozwinąć działalności z braku kierownictwa i programu. Jest świetlica, ale stojąca pustką, jest radio, w którym przepaliła się lampa i stoi bezużyteczne, bo Pow. Rada Zw. Zawodowych nie ma dotacji na zakup nowej lampy. Zaczęliśmy prowadzić kursy dla półanalfabetów, bo analfabetów u nas nie ma. Miałyśmy zamiar dla uczczenia Święta Kobiet urządzić jakieś przedstawienie. Jednak związek oprócz książki ze sztuką ani funduszów na jej wystawienie, ani pomocy nie okazał. Nie mamy książek, adaptera, płyt, ping-ponga, kompletnie nic co by nas zainteresowało. Samo miasto poważnie zrujnowane, na 1800 mieszkańców posiada tylko jedną spółdzielnię.

Brak stołówki, brak kina, odczytów, kursów dokształcających dopełnia miary rozgoryczenia — kończy swoją niewesołą rozmowę pracownica Fabryki Kartonaży.

Niech pan napisze — mówi druga — nie mamy odpowiedniego przedszkola dla naszych dzieci. W jednym pokoju musi przebywać 35 dzieci. Ponieważ nie wszyscy referenci socjalni punktualnie wnoszą opłaty za dzieci, więc otrzymują one jedzenie raz dziennie i to w złym gatunku. Nic dziwnego, że dzieci nie chcą iść do przedszkola i stwarza to dla nas nowe trudności z opieką dla naszych maleństw.

Od Redakcji.

Apelujemy do czynników partyjnych, Miejskiej Rady Narodowej, Związków Zawodowych Poligrafików i DPM w Szczecinie, żeby wymienione instytucje i urzędy dopomogły niezwłocznie załodze Państwowej Fabryki Kartonaży w Reczu Pomorskim do usunięcia podanych trudności i ułatwienia jej życia tak, jak to wskazuje obecnie nasza nowa rzeczywistość w trosce o masy robotnicze.

CO NA TO KIEROWNICTWO ZAKŁADU?

W zakładzie metalowym nr 45 w Głownie w hali warsztatu mechanicznego brak jest wentylatorów. Mimo wielu reklamacji, że warunki pracy są szkodliwe dla zdrowia pracowników, dotychczas nic nie zrobiło się w kierunku ich polepszenia. Wydzielający się gaz z karbidu, prymitywne urządzenie pieca do ogrzewania hali (z beczki po karbidzie itd.) powoli lecz systematycznie zatruwa organizmy pracowników.

Sprawą zainteresował się inspektor pracy, ale urządzeń wentylacyjnych nie ma w dalszym ciągu. Dlaczego?

CZEKAMY NA WYJAŚNIENIE

Dyrekcja Przemysłu Miejscowego w Szczecinie nadesłała do redakcji Informatora wiadomość o pracy PPK-Ruch.

Dyrekcja złożyła zamówienie na czasopisma 14.XII. 1950 r. Zamówienia dokonano w Szczecinie, monitowano w Centrali Ruchu w Warszawie. W dn. 10/II-51 dyrekcja Ruchu w Szczecinie odpisała, że koresponduje w sprawie zamówionych czasopism z Centralą Ruchu w Warszawie.

Nie otrzymując ani zamówionych czasopism, ani odpowiedzi DPM-Szczecin monitowała po raz drugi w „Ruch“ w Warszawie.

Ruch milczy „jak zaklęty“, niechby milczał mówią pracownicy PM — ale niech wykonuje swoją pracę i przysyła pisma.

Może „drukowany“ raport — obudzi sumienie „Ruchu“.

WSPÓŁZAWODNICTWO W ZAKŁADACH DYREKCJI SZCZECIŃSKIEJ

Pracownicy Państwowej Odlewni Żeliwa w Świnoujściu wezwali do współzawodnictwa międzyzakładowego: Państwową Fabrykę Metalową w Szczecinie, Odlewnię w Szczecinie, Zakład Galwanizacyjny w Szczecinie, Zakłady Mechaniczne i Odlewnię w Starogardzie oraz Zakłady Mechaniczne i Odlewnie w Barcinku.

Redakcja chętnie zamieści wyniki podjętego współzawodnictwa.

PRZODOWNICY DPM-PRUSZKÓW NA RZECZ DZIECI KOREAŃSKICH

W drugim etapie współzawodnictwa DPM-Pruszków rozdzieliła nagrody swoim pracownikom. Pierwsze miejsce: 450 punktów otrzymał Tadeusz Jarosz, drugie — Janina Janczak 419 punktów, trzecie — Henryk Przybylski 412 punktów. Na podkreślenie zasługuje, że premiowani przodownicy część swej premii przekazali na pomoc dzieciom koreańskim.

KSIĄŻECZKA PKO NAGRODĄ W DPM-KRAKÓW

DPM-Kraków przyznała i wręczyła 3 przodownikom pracy: A. Larskiemu, A. Jaklińskiemu, Z. Kubisowi książeczki oszczędnościowe PKO z wkładem od 240 — 180 zł.

Z JELENIEJ GÓRY

Pracownicy branży metalowej DPM — Jelenia Góra wezwali wszystkie zakłady innych branż dyrekcji do współzawodnictwa na odcinku racjonalizatorstwa, dyscypliny pracy, likwidacji przestojów, wykorzystania odpadków, obniżenia kosztów własnych i przedterminowego wykonania planu na rok 1951.

DLACZEGO?

Świetlica jest dla zakładu produkcyjnego nie tylko lokalem, ale i ośrodkiem życia kulturalnego i pracy oświatowej.

W DPM — w Jeleniej Górze jest b. obszerna sala na świetlicę.

Redakcja nasza ze zdziwieniem czyta głosy krytyki, że lokal ten nie jest właściwie, a nawet prawie wcale wykorzystany. Czyżby pracownicy dyrekcji i zakładów jeleniogórskich nie potrafili zawiązać i prowadzić pracy świetlicowej?

DPM — OPOLE NA DZIECI KOREAŃSKIE

Z inicjatywy podstawowej organizacji partyjnej PZPR przy DPM w Opolu zorganizowano zbiórkę na ofiary agresji amerykańskiej. Zebraną kwotę 300 zł przekazano komitetowi.

Czy załoga waszego zakładu podjęła już zobowiązanie 1-majowe?

Jak korespondent walczy o wykonanie Planu Sześcioletniego

Pierwszy rok walki o wykonanie Planu 6-letniego został zwycięsko zakończony przez klasę robotniczą. Walczono w zakładach pracy na wszystkich odcinkach. Walczono o jak największą wydajność pracy, o maksimum oszczędności w zużyciu surowców do produkcji o ulepszenie metod organizacji i wykorzystanie czasu pracy.

Plan Sześcioletni to nie tylko wysiłek mięśni robotnika, Plan Sześcioletni to również twórcza inicjatywa robotników, mówią o tym cyfry usprawnień i wynalazków, które pozwalają plan zmieniać, ulepszać, rozszerzać.

„Ulepszenie planu jest dopiero początkiem planowania. Prawdziwe kierownictwo planem rozwija się dopiero po ułożeniu planu, po sprawdzeniu jego działania w terenie, w toku urzeczywistnienia, poprawienia i precyzowania planu". (J. W. Stalin).

Lepiej, szybciej i łatwiej pracować pozwalają sygnały robotników-korespondentów, które wskazują te słabe punkty, których zła praca wpływa na zmniejszenie produkcji.

Korespondenci są właśnie tymi, którzy pierwsi powinni sygnalizować o wszelkich niedociągnięciach, aby je w porę naprawić. Zadaniem korespondenta jest wskazywanie na te wszystkie możliwości maszyn i ludzi, które mogą przynieść w konsekwencji wzmożenie tempa produkcji i jej jakości, co w końcowym efekcie przyniesie obniżenie kosztów własnych. Czego oczekujemy od korespondenta robotniczego?

„Wasza rola wymaga — mówił R. Zambrowski — ażebyście obok żywego przekonywającego, porywającego pisania o osiągnięciach, w sposób nieprzejednany ustosunkowali się do braków i tym samym pomagali w ich przezwyciężaniu".

Korespondent obserwuje więc, co się wokół niego dzieje, pisze o inicjatywie robotników w dziedzinie współzawodnictwa, racjonalizatorstwa, o planach produkcyjnych, o pracy świetlicowej, pisze o dziesiątkach spraw, które się wokół niego rozgrywają i mogą stanowić cenny materiał dla pouczenia innych towarzyszy pracy. Korespondent musi mieć oczy i uszy szeroko otwarte, by informować w sposób krytyczny. Korespondent pisze o wszystkich brakach i niedociągnięciach, o bolączkach i potrzebach.

W waszym ręku korespondenci, znajduje się potężny oręż: krytyka i samokrytyka. Posługiwanie się nim zwiększa waszą odpowiedzialność i o tym nie wolno zapominać. Dlatego też zarzuty, czy pochwały muszą być bezwzględnie prawdziwe, nie mogą opierać się tylko na zasłyszanych a niesprawdzonych wiadomościach; przede wszystkim nie mogą mieć nic wspólnego z osobistymi niechęciami czy plotką.

Mówiliśmy już niejednokrotnie, że warunkiem, od którego zależy budowa socjalizmu w kraju, jest szybkie tempo jego uprzemysłowienia. Ale może paść pytanie — skąd wziąć środki do tak potężnej rozbudowy przemysłu, skąd czerpać zasoby i siły do wykonania zadań?

Wicepremier H. Minc wskazywał na V Plenum KC PZPR, że głównym środkiem jest wzrost wydajności pracy, wskazywał na ukryte i niewykorzystane dotąd źródła wewnętrznego nagromadzenia środków, wewnętrznej akumulacji socjalistycznej.

Wiele jest dróg walki o socjalistyczną akumulację. Oto kilka najważniejszych: walka o obniżkę kosztów własnych, o oszczędność jak najszerzej pojętą, o pełne wykorzystanie sprzętu technicznego, o wykorzystanie surowca itd.

Jeżeli np. nowator podniósł wydajność pracy swojej maszyny o 50%, a inne maszyny tego samego typu pracują w tej samej fabryce po staremu, bez tego wzrostu wydajności, to właśnie oznacza, że nie wykorzystano tam wszystkich rezerw produkcyjnych, że nie podciągnięto robotników obsługujących te maszyny na wyższy poziom, że nie realizowano tam hasła „równać na przodowników pracy".

Tymi wszystkimi zadaniami musi żyć korespondent, o tym nieustannie pisać, krytycznie je naświetlać, to jest jego obowiązkiem.

Korespondent musi być aktywnym organizatorem nowego życia, musi przestawiać dotychczasową swoją działalność z informacyjnej na problemową; na podstawie osobistych obserwacji i wniosków stawiać pewne zagadnienia tak, jak je widzi i rozumie.

Zagadnienia żywo obchodzące społeczeństwo, w którym żyje korespondent mogą mieć trojaką formę:

a) osiągnięć, które należy upowszechniać i naśladować,

b) bolączek, które należy zlikwidować,

c) usprawnień — ulepszeń stniejącego stanu rzeczy, który jeszcze nie jest bolączką.

Dlaczego korespondent powinien pisać o osiągnięciach? Dlatego, aby skłonić do naśladownictwa, aby popularyzować metodę.

Opisując wyróżniające się zespoły czy jednostki zachęci innych do podciągnięcia się w pracy.

Jeżeli w jakimś zakładzie pracy wykonano plan ponad normę — należy o tym pisać, ponieważ robotnicy innej fabryki, w której wykonano plan w 96% dowiedzą się o tym, że ich wyprzedzono i podciągną się, aby wyrównać różnicę. To samo odnosi się do dawania produkcji wyższej jakości, przodowników pracy itd.

Drugą ważną sprawą to popularyzacja metod pracy racjonalizatorów i przodowników, po to aby uprzystępnić ich doświadczenia ogółowi robotników, który będzie mógł zastosować ich metody.

Praca korespondenta będzie polegała na poznaniu i opisie usprawnionej pracy na informowaniu załóg pracowniczych, że wysokie normy osiąga się przede wszystkim nie wytężoną pracą, ale rozumem.

Najważniejszym bodajże zadaniem dla korespondenta jest wynajdywanie bolączek, wyciąganie ich na światło dzienne, mobilizowanie władz i społeczeństwa dla likwidowania bolączek, podawanie konkretnych środków zarządzenia złemu, doprowadzenie do ich zlikwidowania. Przykładem takiego ujęcia zagadnienia może być np. korespondencja Edwarda Tutscha z Krakowa, wysunięcie problemu konieczności rozbudowy Wytwórni Karoserii, która cierpi na brak pomieszczeń. Autor udowadnia, że „.... dziś kiedy budujemy Nową Hutę, wzrasta zapotrzebowanie na remont samochodów dla wielu instytucji. Zachodzi pytanie czy nie należałoby przystąpić do poszerzenia terenu fabryki przez wyburzenie szop i budynków. Teren ten zostałby wykorzystany na budowę hali fabrycznej".

Inny przykład: Józefa Bujak z wapienników Szafary — Rogożnik koło Nowego Targu pisze, że referat socjalny ma trudności w wypełnianu opieki nad matką i dzieckiem, gdyż w powiatowym mieście Nowym Targu nie ma stacji opieki nad matka i dzieckiem z powodu braku lekarza. Jak temu zaradzić?

Albo: korespondencja Walentego Kubiaka z Człopy. „Hala montażowa i maszynowa są niewykończone i na gołe mury padają deszcze. Nasze kierownictwo i rada zakładowa nie interesują się tą budową. Brak tych pomieszczeń będzie nam utrudniać wykonanie Planu 6-letniego".

Korespondenci wyciągają bolączki na światło dzienne i walczą, dopominają się o załatwienie spraw ważnych, zasadniczych.

Podane wyżej przykłady mówią, że trzeba pisać o wszystkim. Trzeba pisać jasno, konkretnie i krytycznie.

W następnym numerze mówić będziemy w dalszym ciągu jak i co należy pisać o postępie technicznym, rozwoju współzawodnictwa i racjonalizatorstwa, obniżaniu kosztów własnych produkcji, o właściwym stosunku do norm, zwiększeniu oszczędności i o usprawnieniu pracy organizacyjnej.

Korespondenci piszą

W okresie od 24.II — 18.III. br. odbyły się we wszystkich województwach Wojewódzkie Narady Gospodarcze Drobnej Wytwórczości, których zadaniem było przedyskutowanie zagadnień związanych z wykonaniem planu drobnej wytwórczości na r. 1951 w przekroju wojewódzkim. Generalne linie i zagadnienia, postawione na Ogólnokrajowej Naradzie w Poznaniu (9 — 11.II. br.) zostały szczegółowo omówione na naradach wojewódzkich w zestawieniu z zadaniami postawionymi drobnej wytwórczości w poszczególnych województwach przez plan na r. 1951. Narady wojewódzkie były ważnym krokiem w kierunku zmobilizowania całego aktywu gospodarczego drobnej wytwórczości około głównych zadań r. 1951. Jednakże narady wojewódzkie nie są ostatnim ogniwem tej akcji. We wszystkich zakładach i we wszystkich spółdzielniach winny się odbyć narady, na których omówić należy plan zakładu na r. 1951 oraz środki jakimi plan ten zostanie wykonany i przekroczony. Każdy członek załogi robotniczej powinien znać zadania, postawione zakładowi na r. 1951, bowiem tylko pełne uświadomienie sobie tych zadań przez wszystkich, którzy zadania te mają realizować, stanowi gwarancję ich wykonania.

Poniżej podajemy kilka uwag nadesłanych z terenu w związku z Naradą Wojewódzką w Białymstoku, która odbyła się dn. 27.II. br.

* * *

Zagadnienia drobnej wytwórczości mają szczególnie doniosłe znaczenie dla rozwoju gospodarczego woj. białostockiego, jako dla jednego z gospodarczo zaniedbanych województw. W aktywizacji gospodarczej woj. białostockiego przypada drobnej wytwórczości doniosłe zadanie do spełnienia, toteż Wojewódzka Rada Narodowa z pełną uwagą winna obserwować rozwój drobnej wytwórczości, wkraczając operatywnie w szerokim zakresie swoich uprawnień, dla kierowania tego rozwoju we właściwym kierunku i popierania go w jak najszerszym zakresie.

Wśród wytycznych, jakie uchwała Prezydium Rządu z dn. 8.11.1950 postawiła uspołecznionej drobnej wytwórczości, jedną z najważniejszych dyrektyw jest właśnie postulat aktywizacji terenów gospodarczo zaniedbanych. Miarą wagi, jaką Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości przywiązuje do realizacji tego postulatu jest m. i. fakt, że w naradzie w Białymstoku uczestniczył Prezes CUDW A. Żebrowski.

* * *

Zagadnienia rozwojowe drobnej wytwórczości w woj. białostockim są szczególnie trudne. Na naradzie wojewódzkiej, przystępując do omówienia zadań r. 1951, poświęcono również uwagę wykonaniu planu r. 1950. Było to tym konieczniejsze, że plan drobnej wytwórczości w r. 1950 w woj. białostockim nie został wykonany. Dotyczy to z małymi wyjątkami wszystkich pionów organizacyjnych i branżowych. Na naradzie stwierdzono samokrytycznie, że jest to tym bardziej niepokojące, ponieważ zadania planu na r. 1950 nie były bynajmniej dla woj. białostockiego wyższe od zadań przeciętnych w skali ogólnokrajowej. Jakie są zatem przyczyny tak niepomyślnego wyniku wykonania pla-

nu r. 1950 przez drobną wytwórczość woj. białostockiego? Wskazała na nie krytycznie i samokrytycznie narada wojewódzka : nie walczy się o wydajność pracy, o pełne wykorzystanie parku maszynowego, o właściwą organizację pracy, o wykorzystanie surowców odpadkowych. Szkolenie kadr, zarówno ideologiczne, jak i zawodowe — pozostawia dużo do życzenia. Współzawodnictwo pracy jest raczej mechaniczne i formalne, niż mobilizujące i bojowe. Osiągnięć racjonalizatorów nie stosuje się w pełni, przenosząc je na inne zakłady produkcyjne. Narady robocze nie stały się codziennym narzędziem walki o wykonanie planu.

Liczne konkretne przykłady, przytoczone na naradzie ilustrowały te twierdzenia.

* * *

Wykonanie planu drobnej wytwórczości woj. białostockiego w r. 1951 wymagać będzie poważnego wysiłku w kierunku przezwyciężenia błędów, które spowodowały niewykonanie planu w r. 1950. Tylko pełna mobilizacja sił i środków około zadań planu r. 1951 może dać w wyniku wykonanie i przekroczenie planu. Tym bardziej, że zadania r. 1951 są mobilizujące, są poważne: plan na r. 1951 jest dla woj. białostockiego wyższy o 101% od planu r. 1950.

Charakteryzując strukturę branżową woj. białostockiego w planie na r. 1951, należy podać udział poszczególnych branż w globalnej produkcji drobnej wytwórczości województwa. Na pierwsze miejsce wysuwa się przemysł odzieżowy (30,8%). Dalej idą: przemysł skórzano-obuwniczy (19,2%), lekki metalowy (16,0%) i drzewny (15,8%). Drugą grupę stanowią: przemysł chemiczny (4,3%), włókienniczy (4,2%), elektrotechniczny (3,0%), materiałów budowlanych (2,2%) oraz szklany (1,9%). Udział innych przemysłów (wydobywanie surowców mineralnych, porcelanowo-fajansowy, budowy maszyn, precyzyjno-optyczny, gumowy, papierniczy i różny) jest znikomy.

* * *

W naradzie wojewódzkiej w Białymstoku uczestniczyło ok. 300 osób. 21 uczestników narady zabrało głos w dyskusji.

Należy przypuszczać, że pogłębienie problematyki, poruszonej na naradzie w sensie jej konkretnego rozpracowania w odniesieniu do zadań poszczególnych zakładów, dadzą narady robocze w zakładach i spółdzielniach woj. białostockiego.

Stanisław Głowacki
Białystok

BIAŁOSTOCKI KLUB TECHNIKI I RACJONALIZACJI

Klub techniki i racjonalizacji przy DPM w Białymstoku ma w opracowaniu kilka ciekawych usprawnień. Jan Kolko zaprojektował tarczę do polerowania nóg stołów. Mikołaj Cudzinowicz hutnik (Huta Szkła) zgłosił usprawnienie tzw. „zasłonę wodną". Edward Kochański sporządził matrycę do produkcji zawias. E. Kochański i Bogusław Grabowski — matrycę do kucia śrub wozowych. Witold Karny, Tadeusz Kuberski, Edward Walesiuk usprawnili zaginarkę do zawias.

Zofia Janicka
Białystok

POWSTAJE NOWA STOLARNIA MECHANICZNA

Białostocki przemysł miejscowy przystąpił do budowy stolarni mechanicznej. Dokumentacja techniczna została sporządzona, teren pod budowę wybrany, wstępne prace rozpoczęte jeszcze we wrześniu 1950 r. Stolarnia mieścić się będzie w sąsiedztwie Pagedu co łącznie z przeprowadzoną bocznicą kolejową zapewnia nowej stolarni dostawę surowca i transport wyprodukowanych w najbliższej przyszłości — mebli.

Już w lipcu 1951 r. znajdzie zajęcie około 120 fachowców z Białegostoku i okolicy, którzy z niecierpliwością czekają na uruchomienie zakładu widząc w nim poprawę swych warunków bytowych.

Jan Grabiński
Białystok

WOŁANIE, KTÓRE MUSI BYĆ WYSŁUCHANE

Pracownicy Państwowych Zakładów Galanterii Metalowej w Białymstoku pracują w bardzo trudnych warunkach higienicznych. Wiele pisze się dziś i mówi o przestrzeganiu zasad bezpieczeństwa i higieny pracy, o potrzebie rozwijania życia kulturalno-oświatowego, ale w naszym zakładzie daleko jeszcze do urzeczywistnienia wskazań, które w innych fabrykach są już uważane za coś zupełnie naturalnego, normalnego. A jak jest u nas? zapytacie czytelnicy. — Niestety, nie mamy dotąd stołówki, świetlicy, biblioteki, umywalni, bo całe piętro nad zakładem jest zajęte przez biura Dyrekcji Przemysłu Miejscowego. Trzeba stwierdzić, że warunki pracy dyrekcji są również opłakane, pokoje biurowe znajdują się nad halą produkcyjną, a szum dochodzących z hali maszyn również nie ułatwia pracy.

Pracownicy interweniowali w Związku Metalowców na razie bezskutecznie. Wobec tego na walnym zgromadzeniu pracowników uchwalono rezolucję do czynników nadrzędnych z wołaniem o pomoc w przydzieleniu budynku przy ul. Starobojarskiej 34, budynku, który przylega do naszych zakładów, a znajduje się pod zarządem Fabryki Przyrządów i Uchwytów.

Przydzielenie budynku rozwiązałoby kwestię wszystkich urządzeń socjalnych. Niedopuszczalną dziś jest rzeczą, aby załoga fabryczna, która rekrutuje się przeważnie z młodzieży pragnącej się uczyć zawodowo i poznawać zasady marksizmu-leninizmu nie miała stałego lokalu. Wiemy, że władze podejdą do zagadnienia pozytywnie i stworzą odpowiednie warunki pracy.

Borys Jurkiewicz
Białystok

AWANS SPOŁECZNY

Dyrekcja w Opolu wysunęła w drodze awansu społecznego robotnika Mieczysława Nawrockiego na stanowisko kierownika transportowego przy dziale administracyjno-gospodarczym dyrekcji. Mieczysław Nawrocki jako członek rady zakładowej cieszy się dużym zaufaniem załogi dyrekcyjnej.

Marian Żurek
Opole

MŁODZIEŻ PRACUJE

W Fabryce Maszyn i Odlewni Żeliwa w Barcinku utworzona została zmiana młodzieżowa składająca się z ZMP oraz młodzieży niezorganizowanej. Młodzież gorliwie przystąpiła do pracy aby móc w najbliższym czasie przystąpić do współzawodnictwa grupowego ze starszymi pracownikami. Grupę młodzieżową cechuje w pracy duży zapał, gdyż i ona chce dorzucić swój wysiłek do szybszej realizacji Planu 6-letniego.

Tadeusz Skoczylas
Barcinek

KLUB TECHNIKI I RACJONALIZACJI W BIAŁYMSTOKU

Naczelna Organizacja Techniczna i Szkoła Inżynieryjna współpracują z racjonalizatorami. (W DPM — Białystok jest 39 racjonalizatorów).

Klub przy dyrekcji postanowił nawiązać kontakt ze wszystkimi klubami na terenie białostockiego w celu urządzenia wspólnej wystawy modeli i wykresów pomysłów racjonalizatorskich. Otwarcie wystawy nastąpiłoby w dniu 1 maja 1951 r.

Postanowiono, że zebrania klubu będą odbywać się w świetlicy Huty Szkła (gdzie również znajdować się będzie rysownica i przyrządy kreślarskie); zarząd klubu otrzyma od dyrekcji przyrządy pomiarowe (suwmiarkę, mikromierz, licznik, obrotu itp.); w zakładach będą zainstalowane tablice ogłoszeniowe dla wywieszania komunikatów klubu i opisów pomysłów racjonalizatorskich nadsyłanych przez inne dyrekcje; pomiędzy poszczególnymi zakładami będzie zacieśniona współpraca w drodze nawiązania osobistych kontaktów przez członków klubu, w celu udzielania pomocy technicznej; członkowie klubu zajmą się sprawą wykorzystania maszyn na drodze ich remontu i modernizacji w celu wprowadzenia tych maszyn do produkcji.

Józef Szyc
Białystok

W SPRAWIE KIEROWNIKÓW PERSONALNYCH

Sprawy personalne w zakładach pracy pozostawiają jeszcze wiele do życzenia. Gdzie leży przyczyna tych niedociągnięć? Aby utrzymać dyscyplinę pracy, rozpracować odpowiednio zagadnienie szkolenia zawodowego i ideologicznego należy przede wszystkim w zakładach wprowadzić referat personalny. Są częste wypadki, gdzie jeden personalny prowadzi dwa zakłady odległe od siebie o kilkadziesiąt kilometrów. Nieobecność w ciągu 2—3 dni w zakładzie może być przyczyną rozluźnienia dyscypliny. Dlatego zagadnieniem stojącym przed Departamentem Kadr CUDW musi być możliwie szybkie rozpatrzenie i zlikwidowanie tego stanu

Jerzy Roesler
Koszalin

WYRÓŻNIENIE PRACOWNIKA

Na wniosek prezydium Zarządu Okręgowego Związku Zawodowego Metalowców w Opolu, komisja współzawodnictwa postanowiła przyznać nagrodę w postaci książeczek oszczędnościowych z kwotą 200 zł — przewodniczącemu rady zakładowej Zakładu Mechanicznego w Grodkowie, Edwardowi Gniłce.

Wyróżnienie swoje otrzymał za przodownictwo w pracy zawodowej i za wybitną działalność w ruchu zawodowym.

M. Ż.
Opole

NAGRODZONY RACJONALIZATOR

Robotnik Józef Olkiewicz z Fabryki Obuwia w Korfantowie (DPM-Opole) skonstruował przyrząd do cięcia skóry. Przyrząd ten pozwala zaoszczędzić 163.290 zł w stosunku rocznym. Pomysł został zatwierdzony przez Główną Komisję Usprawnień przy CUDW, a racjonalizator otrzymał premię w wysokości 2.740 zł.

Marian Żurek
Opole

Recenzje

JAK USPRAWNIĆ WYKORZYSTANIE ŚRODKOW OBROTOWYCH — W. P. Kopniajew. Przełożył z języka rosyjskiego M. S. Kossakowski. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa, rok 1950, stron 98, format A-5.

„Przyśpieszenie częstotliwości obrotu środków obrotowych, będące jednym z ważniejszych zadań gospodarki narodowej, jest jak najściślej związane z podniesieniem wydajności pracy, ze zniżką kosztu własnego produkcji, z udoskonaleniem jej jakości, z uzyskaniem ponadplanowej akumulacji.

Walka o przyśpieszenie częstotliwości obrotu środków obrotowych powinna być ośrodkiem starań organizacji partyjnych, gospodarczych, młodzieży komunistycznej i związków zawodowych oraz organów finansowych. Do uczestniczenia w tym jednym z ważniejszych przedsięwzięć, powołanych do zapewnienia jeszcze większego rozkwitu gospodarki narodowej, należy wciągać szerokie rzesze inżynierów techników, robotników i pracowników umysłowych.“ (z zakończenia — str. 96).

W warunkach realizacji Planu 6-letniego w zakresie zadań na rok 1951, postawionych przed polską klasą robotniczą na VI Plenum KC PZPR przez wicepremiera H. Minca, cenna jest każda inicjatywa zmierzająca do obniżenia kosztów własnych produkcji. Książka W. P. Kopniajewa może pobudzić inicjatywę do walki o skrócenie cyklu obiegu środków obrotowych, co w ostatecznym efekcie powinno się sprowadzać do obniżenia kosztów własnych produkcji. Dlatego z książką tą powinni się zapoznać wszyscy pracownicy gospodarki narodowej.

Sam spis rozdziałów powinien świadczyć o przydatności tej książki; jest on następujący:

I. Środki obrotowe i doniosłość ich efektywnego wykorzystania — (usprawnienie wykorzystania środków obrotowych jako jedno z ważniejszych zadań gospodarki narodowej, struktura środków obrotowych).

II. Wskaźniki częstotliwości obrotu środków obrotowych — (podstawowe wskaźniki częstotliwości obrotu, remanenty środków obrotowych, obroty).

III. Przyspieszenie częstotliwości obrotu środków ulokowanych w zapasach produkcyjnych — (czas przyjmowania materiału, okres czasu niezbędny na przygotowanie materiału do użycia w produkcji, częstotliwość dostaw, czas znajdowania się materiałów w zapasie rezerwowym, ustalenie ogólnej normy zapasów produkcyjnych, przedmioty nietrwałe i właściwości ich częstotliwości obrotu, kontrola zapasów produkcyjnych).

IV. Przyspieszenie częstotliwości obrotu środków ulokowanych w produkcji w toku — (współczynnik produkcji w toku, długotrwałość cyklu produkcji, system potokowy i kontrola remanentów).

V. Przyspieszenie częstotliwości obrotu środków ulokowanych w wyrobach gotowych — (zestawienie partii towarów, opakowywanie towarów, pozostawanie towarów na składzie, dostawa towarów do stacji, ogólna norma zapasów. Zakończenie).

Książkę W. P. Kopniajewa specjalnie należy zalecać pracownikom rachunkowości i kontroli.

WALKA O ZWIĘKSZENIE CZĘSTOTLIWOŚCI OBROTU ŚRODKÓW. G. A. Etczin. Przełożył z języka rosyjskiego J. Ziemacki. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, rok 1950, stron 52, format A-5.

Praca G. A. Etczina jest w znacznym stopniu uzupełnieniem wyżej omówionej pracy W. P. Kopniajewa. Jeżeli bowiem Kopniajew dużo miejsca i uwagi poświęcił metodom walki o przyspieszenie obiegu środków obrotowych to łączy się to z pominięciem lub tylko fragmentarycznym omówieniem udziału żywego człowieka w tej walce. Etczin natomiast wypełnia tę lukę w znacznej mierze i dużo miejsca poświęca roli ruchu współzawodnictwa pracy, czynników społeczno-politycznych i innych, jakie wywarły decydujący wpływ na osiągnięcia moskiewskiej państwowej fabryki urządzeń elektrotechnicznych im. Kirowa — „Dynamo" w zakresie przyspieszenia obiegu środków obrotowych.

W pracy G. A. Etczina przedstawione są konkretne warunki, w których odbywa się praca zakładu przemysłowego, skierowanie ku lepszemu wykorzystaniu środków obrotowych i praktyczne metody stosowane lub projektowane dla osiągnięcia tego celu w najbliższej przyszłości.

Praca poza rozdziałami wprowadzającymi w zagadnienie obejmuje następujące rozdziały zasadnicze:

1. organizacja socjalistycznego współzawodnictwa pracy uświadamiania mas.
2. środki przedsięwzięte w celu obniżenia zapasów produkcyjnych.
3. praca nad skróceniem cyklu produkcyjnego i zapewnieniem rytmicznej produkcji.
4. walka o obniżenie kosztów własnych produkcji.
5. środki zmierzające do umniejszenia remanentów produkcji gotowej.
6. zwiększenie częstotliwości obrotu środków w rozliczeniach z nabywcami.

Poznanie historii inicjatywy „Dynamowców" ich wysiłków organizacyjnych i wyników ich poczynań posiada niezwykłą wprost aktualność w naszych dzisiejszych warunkach, w walce naszych mas pracujących o wykonanie planu 1951 roku pod względem wskaźników ilościowo-jakościowych i obniżenia kosztów własnych.

Co pisze prasa o przemyśle miejscowym

Prasa codzienna przynosi różnorodne i ciekawe wiadomości począwszy od węzłowych zagadnień politycznych, gospodarczych, przemysłowych do małych notatek z życia w terenie nadesłanych przez korespondentów.

Śledząc dzienniki w skali ogólnopolskiej znajdujemy w nich wiele wiadomości lokalnych o przemyśle miejscowym.

GAZETA WIELKOPOLSKA z dnia 1/11 krytycznie ocenia niedopatrzenie DPM — Poznań w zakresie premiowania przodowników. Prawda, że osiągnięciem jest zdobycie I miejsca przez poznański przemysł miejscowy skali ogólnopolskiej we współzawodnictwie międzydyrekcyjnym, ale o premiowaniu przodowników nie można zapominać.

ŻYCIE OLSZTYŃSKIE z dnia 3/II br. donosi, że wydajność produkcji na jednego pracownika wzrosła przeciętnie o 45%. Czterech pracowników otrzymało srebrne medale, zaś 17 nagrody racjonalizatorskię.

ŻYCIE OLSZTYŃSKIE z dnia 5/II donosi, że wzrost przemysłu drobnego na terenie województwa w roku 1950 wyraża się 2,5-krotnym wzrostem w stosunku do stanu 1949 r. Pierwsze miejsce w drobnej wytwórczości zajmuje przemysł miejscowy, wykazując wzrost o 58% w r. 1950 w stosunku do roku 1949.

WROCŁAWSKA GAZETA ROBOTNICZA z dnia 11/II br. donosi, że DPM — Jelenia Góra po odbytej naradzie aktywu swoich zakładów wręczyła 7 pracownikom odznaczenia za przodownictwo.

GAZETA TORUŃSKA z dnia 11/II br. donosi, że DPM — Metalowa w Bydgoszczy przyznała i wręczyła wysokie premie swoim racjonalizatorom: kowalowi — Aleksandrowi Florkowskiemu, ślusarzowi — Franciszkowi Ponickiemu, modelarzowi — Konradowi Kleinowi, ślusarzowi narzędziowemu — Edmundowi Kiery, pracownikowi warsztatów mechaniczno-samochodowych w Grudziądzu. Łączna suma premii wynosi około 20.000 zł.

SZTANDAR LUDU — Lublin z dnia 13/II br. zamieszcza obszerny artykuł o planowych zamierzeniach działu szkoleniowego DPM — Lublin. Na podkreślenie zasługuje organizacja ochotniczych brygad szkolenia zawodowego.

KURIER KOSZALIŃSKI z dnia 20/II br. donosi, że wszystkie zakłady podległe DPM — Koszalin przystąpiły do współzawodnictwa.

DZIENNIK BAŁTYCKI ogłosił rezultaty usprawnień pracowników pralni chemicznej w Gdańsku — Orunii. Racjonalizatorka Rozalia Kużas wynalazła płyn, który wywabia plamy na tkaninach wełnianych i wraca tkaninom właściwy kolor.

ECHO KRAKOWSKIE donosi, że ozdoby choinkowe, palniki do lamp kopaczki DPM produkuje na eksport do krajów północnych i Bliskiego Wschodu.

EKSPRES ILUSTROWANY nr 64 przynosi artykuł pt. „Pomysłowe aparaty" ułatwią kobietom pracującym prowadzenie gospodarstwa domowego" — w którym stwierdza, że najwyższa pora skończyć z wykonywaniem prototypów bez przekazywania ich do seryjnej produkcji.

Muszą być przede wszystkim opracowane prototypy artykułów, które mają ulżyć kobiecie pracującej w prowadzeniu gospodarstwa domowego. Oto co może produkować przemysł miejscowy: przyrządy do mycia naczyń, do krajania chleba, wędlin, sera, maszynki do mięsa, do wyciskania soków z owoców i jarzyn, odkurzacze elektryczne, automatyczne szczotki-froterki, suszarki, pralki domowe itd. Żeby te artykuły znalazły się na rynku jeszcze w r. 1951 przemysł miejscowy musi sięgnąć po nowe metody pracy.

KURIER SZCZECIŃSKI nr 64 omawia w notatce podpisanej przez korespondenta E. Podolskiego sprawę niszczejących maszyn rolniczych w Rzeczu Pomorskim. Sprzęt jest nowy, (siewniki, płużki, półpłużki), zajmuje miejsce w halach, szopach i podwórzu, a żadna z instytucji jak POM, TOR itd. mimo wielokrotnych meldunków Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Szczecinie nie chce ich zabrać. Nawet Miejska Rada Narodowa nie wykazuje większego zainteresowania tym marnotrawstwem ograniczając się do wysłania kilku pisemek ponaglających.

Rozmowa z czytelnikami

Marian Żurek, DPM — Opole. Z braku miejsca w numerze marcowym — redakcja nie umieściła nadesłanych materiałów. Jeżeli przesyłacie do nas wycinki z pism — prosimy o podawanie nazwy gazety, jej numer i datę ukazania się notatki. Np. zainteresowała nas notatka „Realizacja projektu ob. Sałaszewskiego w Brzegu umożliwi ciągłość produkcji sił dla maszyn rolniczych". Prosimy o bliższe informacje.

Edward Podolski — Szczecin. Notatkę o rozdzieleniu kwoty 9.000 zł między zakłady przez Dyrekcyjny Komitet Współzawodnictwa otrzymaliśmy. Jeżeli zdobędziecie dokładniejsze informacje napiszcie w jaki sposób zakłady je wykorzystały na odcinku kulturalno-oświatowym.

Redakcja czeka również na wiadomości jak pracownicy pionu technicznego upowszechniają metodę pracy radzieckiego inż. Kowalowa, o czym nas zawiadomiliście.

Fabryka Szczotek w Zgierzu. Redakcja czytała wzmiankę w Głosie Kutnowskim nr 36 o Waszych staraniach podjętych w celu uzyskania świetlicy dla 400 pracowników. Wskażcie jakie widzicie możliwości rozwiązania, może wspólnie coś poradzimy.

M. Doniec, DPM — Szczecin. Tłumaczenie o przemyśle szczeciniarsko-szczotkarskim jest ciekawe. Redakcja prosi o wypożyczenie oryginalnego tekstu dla porównania go z tłumaczeniem.

Marczak Bronisław, zakład nr 18 w DPM — Łódź. Redakcja otrzymała notatkę nr 55/51 o wykonaniu planu rocznego i operatywnego.

St. Piskorski i E. Landau z DPM — Wrocław. Opis usprawnienia — wykonywania drobnych serii przedmiotów z cienkich blach metali kolorowych i żelaznych otrzymaliśmy, niestety bez rysunków, o których mówicie w swoim artykule. Redakcja prosi o uzupełnienie, inaczej nie będzie mogła wykorzystać materiału do druku.

A. Cylt — kier. sekcji współzawodnictwa pracy w DPM — Szczecin. Redakcję interesuje dalszy rozwój współzawodnictwa w dyrekcji szczecińskiej. Napiszcie do nas.

Państwowy Tartak i Stolarnia Mechaniczna w Wierzchowie. Zakład Wasz dla uczczenia rocznicy Rewolucji Październikowej zobowiązał się wykonać w godzinach pozasłużbowych kompletne umeblowanie dla stałego pierwszego kina wiejskiego w Wierzchowie woj. koszalińskiego.

Z. Krzyżostaniak — Metalowa i Elektrotechniczna PM w Poznaniu. Redakcja otrzymała pismo w sprawie akcji zmierzającej do likwidacji analfabetyzmu na terenie zakładów. Napiszcie do nas czy nauka prowadzona jest indywidualnie, czy też analfabeci i półanalfabeci są po prostu włączeni do najbliższych ośrodków szkoleniowych.

Walenty Kubiak — Człopa. Wasza notatka przekazana została do departamentu.

Jeszy Roesler — Koszalin. Wasze słuszne uwagi w sprawie zorganizowania kursów dla kierowników i inspektorów personalnych zostały przekazane do Wydziału Szkolnictwa Zawodowego w CUDW.

Wita Łach z „Primaxu" w Będzinie. Czekamy na wiadomości z życia Waszego zakładu. Notatkę o szkoleniu ideologicznym otrzymaliśmy.

Tadeusz Skoczylas — Fabryka Maszyn i Odlewnia Żeliwa w Barcinku. Redakcja chciałaby się dowiedzieć czy uregulowana została już w Waszym zakładzie kwestia zamówień. Redakcja wysłała zapytanie do Urzędu pocztowego w Jeleniej Górze z zapytaniem, czy nie można by usprawnić połączeń telefonicznych Waszego zakładu ze „światem".

Borys Bibiłło i Henryk Oszer — DPM w Białymstoku. Redakcja otrzymała opis usprawnienia na otrzymywanie siarczanu żelaza z wyprowadzonych roztworów wytrawialni w gwoździarni białostockiej DPM. Materiał bardzo ciekawy umieścimy w nr. majowym „Drobna Wytwórczość". Autorów usprawnień prosimy o poinformowanie nas, czy pomysł Wasz znalazł już szersze zastosowanie.

Borys Jurkiewicz — DPM w Białymstoku. Notatkę Waszą zamieszczamy, ale Redakcja chce wiedzieć o ile sprawa przydziału budynku na ul. Starobojarskiej 34 posunęła się naprzód.

Antoni Kubica, Koło ZMP przy Państwowej Fabryce Szczotek i Pędzli w Bielsku-Białej. Nadesłana nam wiadomość o zwerbowaniu przez młodzież zetempowską 122 prenumeratorów „Sztandaru Młodych" pozwala przypuszczać, że kolporter koła Tadeusz Gnatek spróbuje wraz z całym zespołem zająć się z kolei pozyskaniem prenumeratorów dla pisma „Drobna Wytwórczość" — które powstaje na miejsce Ogólnopolskiego Informatora Przemysłu Miejscowego, Spólnoty Pracy z dodatkiem spółdzielczym do Inwalidy.

Redaguje: Komitet redakcyjny

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, PPW, WARSZAWA, Poznańska 15
Tel. 73945-81320-81321.

Adres redakcji: Warszawa, Flory 3, tel. 7-49-10, 11 12 wewn. 1.

Prenumerata i Kolportaż: PPK „Ruch", Warszawa, Srebrna 12. Nr konta I-17296.
Prenumerata roczna 36 zł, półroczna 18 zł, kwart. 9 zł. Cena egzemplarza pojedynczego 3 zł.
Druk SZG-1. Warszawa, ul. Wiślana 6. Zam. 445 z dn. 10.III.51 r. — 2-B-17379.